SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

Image® 6500 XT Laminator

Owners Operation Manual Addendum for 6500 XT

Please read the SEAL® Image® 6500 Owner's Manual for the basic operating procedures before using this addendum.

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 XT LAMINATOR — TABLE OF CONTENTS

TABLE OF CONTENTS 2

INTRODUCTION 3

6500 XT BACK CONTROL PANEL 4

FEEDING IMAGES 5

ONE PASS DRY TRANSFER AND OVERLAMINATE 6

TRANSFER PROCESS CONTROL CHART 7

6500 XT PROCESS CONTROL CHART 8

6500 XT TECHNICAL SPECIFICATIONS 9

INTRODUCTION

The purpose of this addendum is to outline the differences in operation and features of the SEAL® Image® 6500 XT laminator in addition to the SEAL Image 6500 laminator model.

IMPORTANT! All information regarding WARNINGS and Safety Information contained in the SEAL Image 6500 Owner's Manual is valid for the operation of the SEAL Image 6500 XT laminator.

6500 XT Additional Features:

- Higher temperature and transfer capabilities (300°F/149°C) Main Roller Temperature
- Third heated top rear roller for additional processing capabilities (250°F/120°C) Top Rear Roller Temperature
- Rear Table Image Guide
- Single pass over-lamination and transfer processing
- Faster Laminating and Mounting Speed 20 ft/min (6.1 m/min)
- Infeed/Outfeed Slitter System

6500 XT BACK CONTROL PANEL

1. **Air Pressure Gauge:** Indicates the PSI reading for the downward pressure of the top pull roller. The standard setting for the normal operation is 35-55 PSI.
2. **Air Regulator Knob:** Adjusts the downward pressure of the top pull roller. Turn clockwise to increase the pressure.
3. **Roller Up/Down Switch (Rear, Top):** Press the switch up to raise the roller. Press the switch down to lower the roller.
4. **Reset Button:** Press this button to reset the material total usage counter to zero. Totalizer Display must be showing to be able to zero out.
5. **Ratemeter /Totalizer Button:** Pressing this button will toggle between the roller speed readout or total material usage. Press this button to track and display the total number of feet or meters run in a given period, which can help to monitor film usage. The total will be stored even after the laminator is turned off, and adds to the total whenever the bottom main roller is turning. The corresponding LED will be lit when the Totalizer is being used.
6. **Ratemeter/Totalizer Readout:** Displays the rate of speed of the main rollers in either feet or meters per minute, or displays the total number of feet or meters run in a given period.
7. **Top Rear Roller On/Off Button:** Turns On/Off the top rear roller heater. The corresponding LED will be lit when the heater is ON.
8. **Top Rear Roller Temperature Increase Button:** Press this button once to view the temperature set point. Press and hold the button to raise the top rear roller temperature.
9. **Top Rear Roller Temperature Readout:** Displays both the set and actual temperature of the top rear roller.
10. **Top Rear Roller Temperature Decrease Button:** Press this button once to view the set point. Press and hold the button to lower the top rear roller temperature.

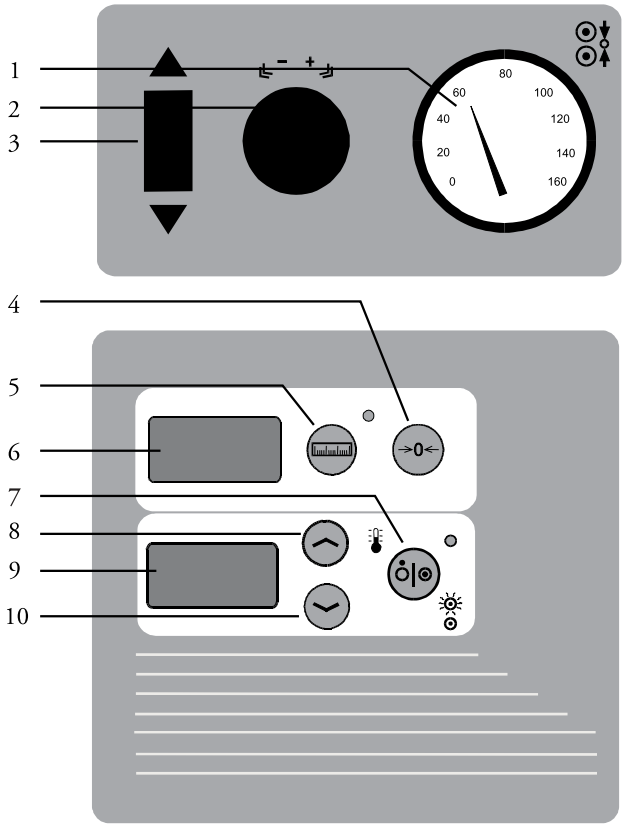

Figure 1. 6500 XT Top Heat Back Control Panel

USING THE IMAGE GUIDE ON THE FLAT TABLE

- To aid with feeding in images, the rear table is provided with an “Image Guide”.
- This device can be positioned in front of the roller and it prevents the images from interrupting the photoelectric eyes.
- The image guide can be removed when mounting boards.
- To position the Image Guide, push it completely in towards the roller aligning the outer notches with the thumbscrews in the table.
- Tighten the thumbscrews down to secure the image guide in place. You are ready to feed images.
- To assist with this, the edge of the image can be seen through the windows in the “Image Guide”, which is in front of the rollers.

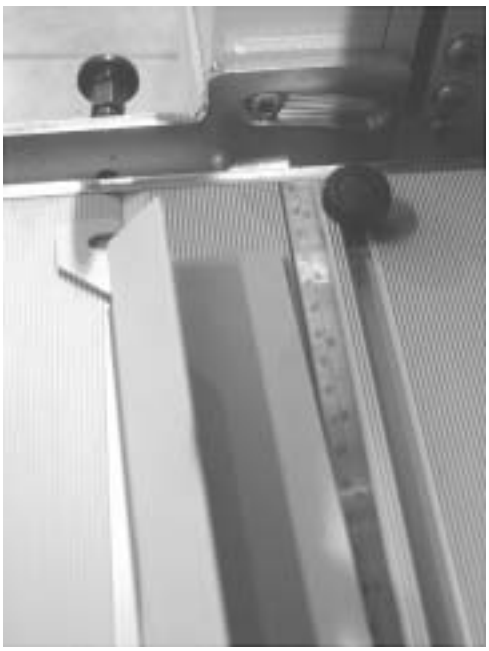

Figure 2. Installing the Rear Table Image Guide

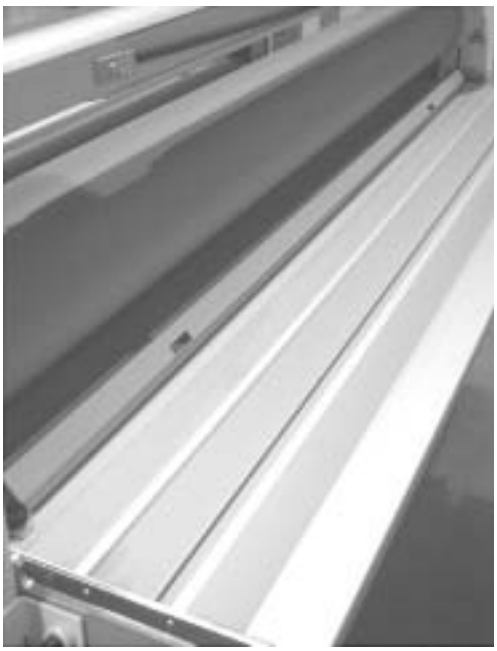

Figure 3. Placement of the Image Guide

ONE PASS DRY TRANSFER AND OVERLAMINATE

The One-Pass Dry Transfer process involves transferring an image onto a flexible Marking film and applying an over laminate to the image transfer. Applying the over laminate to the top of the image transfer increases the longevity of your image transfer and allows for outdoor applications. Some types of Transfer Media do not require an over-laminate; please refer to the product literature for recommendations.

Set-Up for the Transfer Process

NOTE: Heat-up time is approximately 45 minutes.

- Refer to the Process Control chart for settings.
- Note: the bottom roller heater is OFF. During the heating process the bottom roller receives enough heat from the top roller for processing temperature.

IMPORTANT! The main roller should be down and turning to prevent uneven hot spots on the roller. A stationary heated roller will develop concentrated heat in one area, which will damage the roller.

- Once the bottom roller has reached about 140° F (60°C), raise the top roller and every 5 to 10 minutes hand spin the top roller using a soft cloth for skin protection until it reaches the required temperature.

CAUTION! The top roller is very hot; use care when reaching over or touching the roller to prevent burns.

- Once the laminator reaches correct operating temperature follow the webbing procedure. Refer to the Webbing Diagram on the corresponding page.
- Install the cooling tube in the lower position before webbing for this process.

Webbing for the Transfer Process

- MARKING FILM (VINYL): Load and center on the rear bottom unwind shaft with the toner receiving side *(shiny side) facing out* and the unwind brake tension released.
- Rear of the Laminator: Pull a length of film off the unwind shaft and pass it over the top of the rear bottom idler.
- **Front of the Laminator:** Pull the film forward and pass it over the top of the bottom roller.
- Feed the film over the first chill idler and under the second.
- **Rear of the Laminator:** Pull the film through the pull rollers making sure the film is tracking centered through all rollers evenly.
- Pull the film down and tape it securely to a cardboard core placed over the bottom rear take-up shaft. This will automatically wind up the finished product.

NOTE: Check if the film widths of the lower and upper web are the same!

- TRANSFER MEDIA: Load and center on the front bottom unwind shaft with the toners *facing in* and the unwind brake tension released.
- Adjust and align the roll of Transfer Media to the roll of Marking film.
- Pass a length of Transfer Media around the front bottom idler and pass over the top of the (vinyl) on the bottom roller.
- Feed the Transfer Media over the first chill idler and under the second.
- Pull the Transfer Media forward, under the top center idler and tape it securely to a cardboard core placed over the front top take-up shaft. This will automatically wind-up the transferred images paper.
- PRESSURE-SENSITIVE OVERLAMINATE: Load and center the over-laminate on the rear roll easel shaft aligning it with the finished output.
- Pull the overlaminate upward and tape the release liner to a cardboard core placed over the rear top take-up shaft.
- Raise the top rear roller and pass the overlaminate over the back of the roller and into the nip.
- Pull the overlaminate down to the lower rear take-up shaft and adhere over the Marking film.
- Adjust the web tensions on the unwind and take-up shafts according to the recommended settings.

TRANSFER PROCESS CONTROL CHART

MEDIA: Electrostatic Transfer

FILMS:

-- -- -- Front Bottom Unwind Shaft: Marking Film (Vinyl)

_____ Rear Bottom Unwind Shaft: Transfer Media

TRANSFER PROCESS SETTINGS:

Front Control Panel

Top Roller Temp.:	300°F (149°C)
Bottom Roller Temp.:	OFF
Main Roller Pressure:	85-90 PSI
Cooling Fan:	ON, Under Chill Idlers

Back Control Panels

Top Rear Roller Temp.:	Over-laminate Determined
Pull Rollers:	Down
Pull Roller Pressure:	35-40 PSI
Pull Clutch Tension:	40-60 PSI

NOTE: The speed can be adjusted (slower or faster) depending on at what speed you have the best total transfer of the toner into the film.

NOTE: Low temperature heat assist (120° F/49°C) on the Over-laminate will reduce silvering on the final output.

NOTE: The clutch tension pressure should not exceed 40 psi. This will prevent excessive pull on the film, affecting the output.

Motor Control Panels

Motor Direction:	Forward
Motor Speed Setting:	1-10 FPM (.3-3.0 MPM)

Webbing Settings

Web Tension Marking Film:	Light
Web Tension Transfer Media:	Heavy
Chill Idlers:	Over 1st / Under 2nd
Front Shim Wheel Settings:	-1/16 (-2mm)
Rear Shim Wheel Settings:	'0'

IMPORTANT! We recommend maintaining these temperatures during long runs to ensure the highest-quality output. Do not allow the top roller temperature to drop below 290° F (143°C). Allow the bottom roller to cool down if the temperature exceeds 160° F (71°C) before continuing the process.

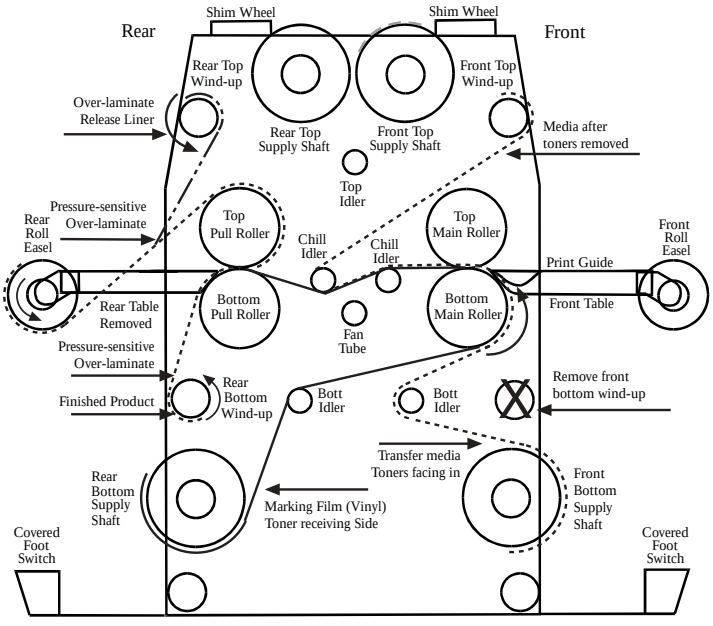

Figure 4. Dry Transfer Process Webbing Diagram

SEAL
Seal Brands...the finishing touch

6500 XT PROCESS CONTROL CHART

Process: _____

Application Use: _____

Top Unwind Shaft: _____

Bottom Unwind Shaft: _____

Front Control Panel Settings

Top Roller Temp: _____

Bottom Roller Temp: _____

Main Roller Pressure: _____

Cooling Fan: On ___ Off ___ Above ____ Below ____

Back Control Panel Settings

Top Pull Roller Temp: _____

Pull Rollers: Up _____/ Down _____

Pull Roller Pressure: _____

Pull Clutch Tension: _____

NOTE: We recommend that you make a photocopy of this page. With each successfully run application, record the process and settings and a diagram of the webbing procedure. Keep the record so the application can be repeated at a later date.

HINT: If a standard image is made available for each new process then sales materials and samples can be developed for reference.

Motor Control Panel Settings

Motor Direction: Forward _____/ Reverse _____

Motor Speed Setting: _____

Webbing Settings

Chill Idlers: [Over/Under] 1st / 2nd _____

Web Tension Top Unwind Shaft:

Light _____/ Med. _____/ Heavy _____

Web Tension Bottom Unwind Shaft:

Light _____/ Med. _____/ Heavy _____

Shim Wheel Settings: Front _____/ Rear _____

Images: Sheet Fed _____/ Roll Easel _____

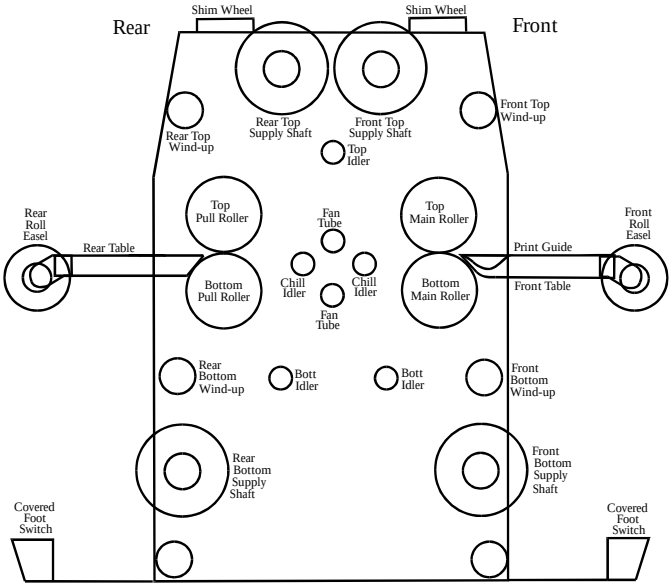

Figure 5. Blank Webbing Diagram

6500 XT TECHNICAL SPECIFICATIONS

Mechanical

Dimensions (H x W x D)	56" x 85" x 57" (1423 mm x 2159 mm x 1448 mm)
Net Weight	1,800 lbs. (818 kg)
Shipping Weight	2,000 lbs. (907 kg)
Roller Construction	Four high release silicone-covered rollers

Process

Max. Working Width	61" maximum (1550 mm)
Max. Roller Speed	20 ft/min. (6.1 m/min.)
Max. Roller Opening	1.75" (44 mm)
Maximum Main Roller Force	42.8 lbs./in. (7.5 N/mm) @ 90 PSI
Maximum Substrate Thickness	1" (25.4 mm)
Nip Settings	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 and –1/16" (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 and -2 mm)
Max. Main Roller Temperature	300°F (149°C)
Max. Rear Roller Temperature	250°F (120°C)
Core Inner Diameter	3" (76 mm)

Electrical

Electrical Requirements	
Single Phase Version	200-240 Vac, 50/60 Hz, 48A, 2/G
Three Phase Version	230-400 Vac, 50/60 Hz, 22A, 3N/PE
Maximum Power consumption	11,000 watts
NOTE: Airborne Noise	Less than 70DB(A)

Order Codes

SEAL® Image® 6500 XT Single phase	63040
SEAL® Image® 6500 XT International Three phase	63041
SEAL® Image® 6500 XT International Single phase	63042

SEAL®
Seal Brands…the finishing touch

LIMITED WARRANTY

SEAL Graphics Corporation warrants to the original consumer purchaser that each new SEAL® Brands Image® Laminator, which proves defective in materials or workmanship within the applicable warranty period, will be repaired or, at our option, replaced without charge. The applicable warranty shall be one year from date of purchase with the exception of silicone roll coverings that will be six months from date of purchase. "Original consumer purchaser" means the person who first purchased the product covered by this warranty other than for purpose of resale.

The warranty extends to and is enforceable by only the original consumer purchaser, and only for the period (during the applicable term) which the product remains in the possession of the original consumer purchaser. This warranty does not apply if it is found that at any time the equipment has not been used for its intended purpose.

For more information regarding this warranty, please contact your distributor.

WARNING! Any unauthorized changes or modifications to this unit without our prior written approval will void the user's warranty and will transfer health and safety obligations to the user.

WARNING! Changes or modifications to this unit not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with Owner's Manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

All rights are reserved. No part of the document may be photocopied, reproduced, or translated to another language without the prior written consent of SEAL Graphics.

The information contained in this document is subject to change without notice and should not be construed as a commitment by SEAL Graphics.

SEAL Graphics assumes no responsibility for any errors that may appear in this document. Nor does it make expressed or implied warranty of any kind with regard to this material, including, but not limited to, the implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

SEAL Graphics shall not be liable for incidental or consequential damages in connection with, or arising out of the furnishing, performance, or use of this document and the program material which it describes.

SEAL® Brands Technical Service
(For technical assistance & service)
Tel: 1-888-240-6021
Fax: 1-704-871-8671

SEAL® Brands Customer Service
(For information and placing orders)
Tel: 1-800-257-7325
Fax: 1-800-966-4554

SEAL® Brands Technical Service – Europe and Asia Pacific
(For technical assistance & service)
Tel: +44 1268 530 331
Fax: +44 1268 729 442 or +44 870 125 5798

SEAL® Brands Customer Service – Europe
(For information and placing orders)
Tel: +31 572 345 500
Fax: +31 572 345 501

Image® 6500 XT Laminator

Betriebsanleitung Ergänzung für den 6500 XT Laminator

Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung des SEAL Image 6500 Laminators mit den Standardbedienungsanweisungen, bevor Sie diese Ergänzung verwenden.

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 XT LAMINATOR — INHALT

INHALT 12

EINFUHRUNG 13

6500 XT BEDIENFELD HINTEN 14

BILDER EINFUHREN 15

TROCKENTRANSFER UND SCHUTZLAMINIEREN IN EINEM ARBEITSGANG 16

KONTROLLBLATT TRANSFERVERFAHREN 17

6500 XT VERFAHRENSKONTROLLBLATT 18

TECHNISCHE DATEN 6500 XT 19

EINFUHRUNG

In dieser Ergänzung werden die Unterschiede in Bezug auf die Bedienung und die Ausstattungsmerkmale zwischen dem SEAL® Image® 6500 XT und dem SEAL Image 6500 Laminator beschrieben.

WICHTIG! Alle WARNHINWEISE sowie Sicherheitshinweise aus der SEAL Image 6500 Bedienungsanleitung treffen auch für den Betrieb des SEAL Image 6500 XT Laminators zu.

Zusätzliche Ausstattungsmerkmale des 6500 XT Laminators:

- Höhere Temperaturwerte und bessere Transfermöglichkeiten (300°F/149°C) i. B. a. die Hauptwalzentemperatur
- Dritte beheizte, obere Walze an der Rückseite für zusätzliche Verarbeitungsmöglichkeiten (250°F/120°C); Temperatur der oberen Walze an der Rückseite
- Tisch mit Bildführungsvorrichtung an der Rückseite
- Schutzlaminierung und Transfer in einem Arbeitsgang
- Höhere Laminier- und Aufziehgeschwindigkeit 20 ft/min (6.1 m/min)
- Schneiderollensystem an der Einführungs- und Ausgabeseite

6500 XT BEDIENFELD HINTEN

1. Druckluftanzeige: Hier wird der Abwärtsdruck der oberen Zugwalze angezeigt. Die Standardeinstellung für den normalen Betrieb beträgt 35-55 PSI.

2. Drehknopf Druckeinstellung: Mit diesem Knopf kann der Abwärtsdruck der oberen Zugwalze eingestellt werden. Drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen.

3. Schalter Walze Heben/Senken (hinten, oben): Schalten Sie den Schalter nach oben, um die Walze anzuheben. Schalten Sie den Schalter nach unten, um die Walze zu senken.

4. Rückstelltaste: Mit dieser Taste wird Zähler für den Gesamtmaterialverbrauch auf Null gestellt. Um den Zähler auf Null zu stellen, muss in der Anzeige ein Zählwert angezeigt werden.

5. Taste Geschwindigkeit /Materialverbrauch: Durch Drücken dieser Taste wird zwischen Anzeige der Walzengeschwindigkeit und dem Gesamtmaterialverbrauch gewechselt. Drücken Sie diese Taste, um die Gesamtanzahl in Fuß oder Meter in einer bestimmten Periode anzeigen zu lassen. Dies ermöglicht die Überwachung des Folienverbrauchs. Der Gesamtwert bleibt auch nach Ausschaltung der Laminiermaschine gespeichert. Der Wert erhöht sich, wenn sich die untere Hauptwalze dreht. Die Leuchte leuchtet, wenn der Zähler verwendet wird.

6. Anzeige Geschwindigkeit /Materialverbrauch: In dieser Anzeige wird die Geschwindigkeit der Hauptwalzen in Fuß oder Meter pro Minute oder die Gesamtanzahl Fuß oder Meter Materialverbrauch in einer bestimmten Periode angezeigt.

7. Taste EIN/AUS für die Heizung der hinteren, oberen Walze: Mit dieser Taste kann die Heizung der hinteren, oberen Walze ein- und ausgeschaltet werden. Die Leuchte leuchtet, wenn die Heizung eingeschaltet ist.

8. Taste für die Erhöhung der Temperatur der hinteren, oberen Walze: Drücken Sie diese Taste ein Mal, um die Soll-Temperatur anzeigen zu lassen. Halten Sie diese Taste gedrückt, um die Temperatur der hinteren, oberen Walze zu erhöhen

9. Anzeige für die Temperatur der hinteren, oberen Walze: Hier wird sowohl die Soll- als auch die Ist-Temperatur der hinteren, oberen Walze angezeigt.

10. Taste für die Verringerung der Temperatur der hinteren, oberen Walze: Drücken Sie diese Taste ein Mal, um die Soll-Temperatur anzeigen zu lassen. Halten Sie diese Taste gedrückt, um die Temperatur der hinteren, oberen Walze zu verringern.

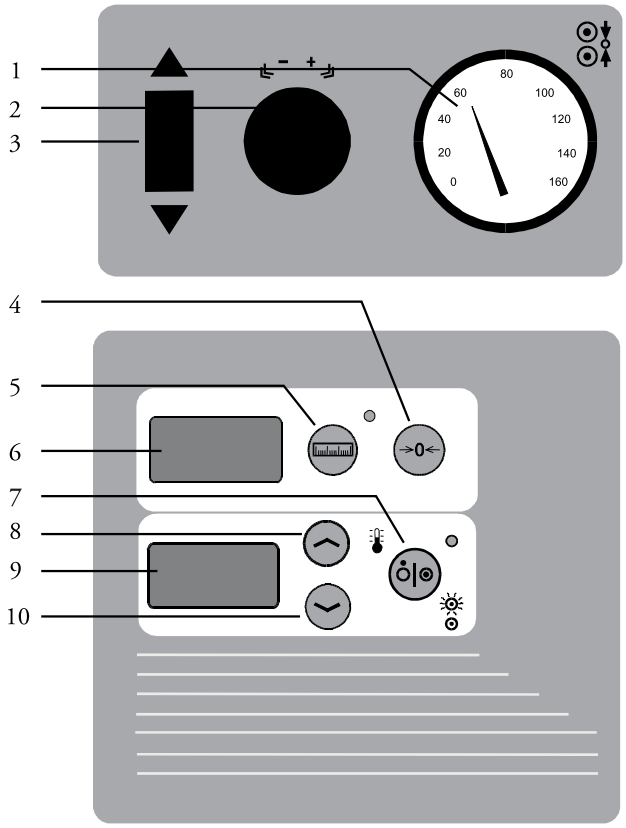

Abb. 1: 6500 XT Bedienfeld hinten für die Beheizung der oberen Walze

BILDFÜHRUNGSVORRICHTUNG DES FLACHTISCHES

- Als Einführungshilfe verfügt der hintere Tisch über eine Bildführungsvorrichtung.
- Diese Vorrichtung kann vor der Walze angeordnet werden und verhindert, dass Bilder die Lichtschranke unterbrechen.
- Bei der Verwendung von Trägerplatten kann die Bildführungsvorrichtung entfernt werden.
- Schieben Sie die Bildführungsvorrichtung ganz in Richtung der Walze und richten Sie die äußeren Nuten mit den Flügelschrauben des Tisches aus.
- Befestigen Sie die Bildführungsvorrichtung mit den Flügelschrauben. Anschließend können Bilder eingeführt werden.
- Dabei ist es hilfreich, dass die Bildkante durch die Fenster der Bildführungsvorrichtung vor den Walzen sichtbar ist.

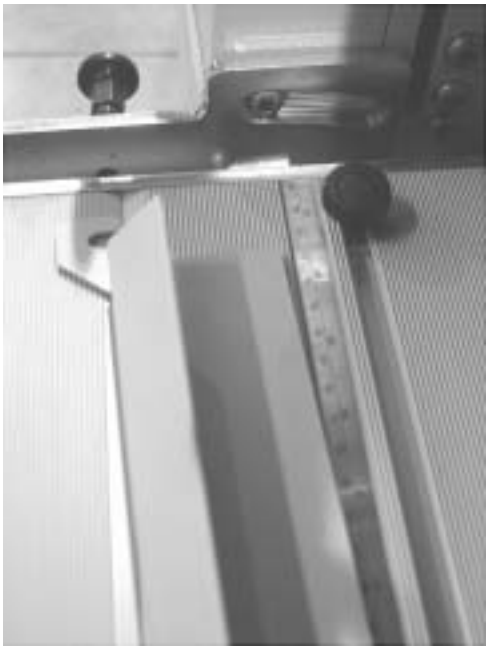

Abb. 2: Befestigung des Tisches mit Bildführungsvorrichtung an der Rückseite.

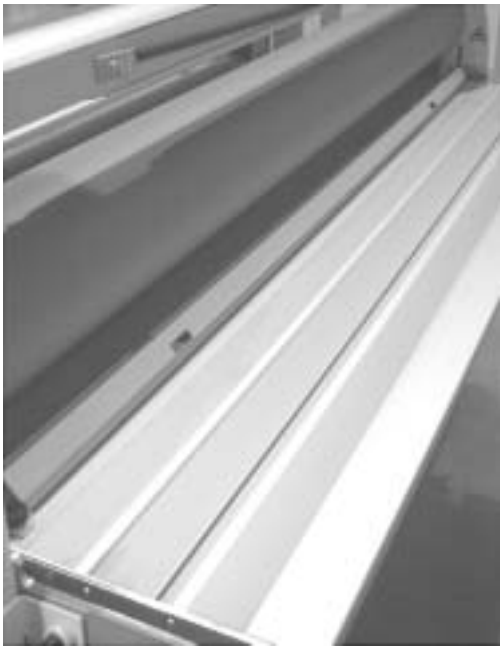

Abb. 3: Anordnung der Bildführungsvorrichtung

TROCKENTRANSFER UND SCHUTZLAMINIEREN IN EINEM ARBEITSGANG

Bei dem Trockentransferverfahren in einem Arbeitsgang wird das Bild auf eine flexible Markierungsfolie übertragen und mit einem Schutzlaminat versehen. Durch das Schutzlaminat wird die Lebensdauer des übertragenen Bildes erhöht und kann dieses im Außenbereich verwendet werden. Für manche Transfermedien ist kein Schutzlaminat erforderlich. Empfehlungen entnehmen Sie bitte den Produktinformationen.

Einrichten der Maschine für das Transferverfahren

HINWEIS: Die Aufwärmphase der Maschine beträgt ungefähr 45 Minuten.

- Die Einstellungen entnehmen Sie bitte dem Verfahrenskontrollblatt..
- Hinweis: Die untere Walze ist nicht beheizt (AUS). Während des Beheizungsverfahrens erhält die untere Walze von der oberen Walze genug Wärme für die Verarbeitung.

WICHTIG! Die Hauptwalze sollte herabgelassen sein und sich drehen, um eine ungleichmäßige Beheizung der Walze zu vermeiden. Wenn sich die beheizte Walze nicht dreht, wird diese durch die ungleichmäßige Beheizung beschädigt.

- Wenn die untere Walze eine Temperatur von ungefähr 140° F (60°C) erreicht hat, die obere Walze anheben und alle 5 bis 10 Minuten unter Verwendung eines weichen Tuches (Hautschutz) drehen, bis diese die erforderliche Temperatur erreicht hat.

VORSICHT! Die obere Walze ist sehr heiß; gehen Sie bei der Berührung der Walze immer vorsichtig vor, um Verbrennungen zu vermeiden.

- Befolgen Sie das Einfädelverfahren, nachdem der Laminator die richtige Betriebstemperatur erreicht hat. Siehe das Einfädeldiagramm auf der betreffenden Seite.
- Montieren Sie das Kühlrohr in der unteren Position, bevor Sie mit dem Einfädeln anfangen.

Einfädelvorgang für das Transferverfahren

- MARKIERUNGSFOLIE (VINYL): Die untere Abwickelwelle an der Rückseite bestücken und die Folien zentrieren. Die Toneraufnahmeseite (glänzende Seite) muss nach außen zeigen und die Bremse gelöst sein.
- Laminatorrückseite: Ein Stück Folie von der Abwickelwelle ziehen und über die untere Umlenkwelle an der Rückseite legen.
- Laminatorvorderseite: Die Folie nach vorne ziehen und über die untere Walze legen.
- Die Folie über die erste und unter der zweiten Kühlrolle hindurch führen.
- Laminatorrückseite: Die Folie durch die Zugwalzen ziehen und dabei auf Gleichlauf und Zentrierung achten.
- Folie herunter ziehen und gut an einem Kartonrollenkern auf der unteren, rückwärtigen Aufwickelwelle festkleben. Hier wird das veredelte Erzeugnis automatisch aufgewickelt.

HINWEIS: Die Folienbreite der Folien auf der unteren und oberen Abwickelwelle muss übereinstimmen!

- TRANSFERMEDIEN: Die untere Abwickelwelle an der Vorderseite bestücken und die Folien zentrieren. Der Toner muss nach innen zeigen und die Bremse gelöst sein.
- Die Rolle mit dem Transfermedium so positionieren, dass diese an der Markierungsfolie ausrichtet ist.
- Ein Stück des Transfermediums um die untere, vordere Umlenkrolle ziehen und über das (Vinyl) auf der unteren Welle legen.
- Das Transfermedium über die erste und unter der zweiten Kühlrolle hindurch führen.
- Transfermedium nach vorne unter der oberen, mittleren Umlenkrolle hindurch ziehen und gut an einem Kartonrollenkern auf der oberen, vorderen Aufwickelwelle festkleben. Hier wird das Papier des Bildtransfers automatisch aufgewickelt.
- SELBSTKLEBESCHUTZLAMINAT: Die hintere Rollenwelle mit dem Schutzlaminat bestücken, zentrieren und am veredelten Erzeugnis ausrichten.
- Schutzlaminat hochziehen und das Abdeckpapier an einem Kartonrollenkern auf der oberen, rückwärtigen Aufwickelwelle festkleben.
- Die obere, rückwärtige Walze anheben und das Schutzlaminat über die Rückseite der Walze in den Walzenspalt einführen.
- Das Schutzlaminat herunter zur unteren, rückwärtigen Aufwickelwelle ziehen und an der Markierungsfolie festkleben.
- Die Einfädelspannung an den Abwickel- und Aufwickelwellen gemäß den empfohlenen Werten anpassen.

KONTROLLBLATT TRANSFERVERFAHREN

MEDIEN: Elektrostatischer Transfer

FOLIEN:

-- -- -- Vordere Abwickelwelle unten: Markierungsfolie (Vinyl):

_____ Hintere Abwickelwelle unten: Transfermedien

TRANSFERVERFAHRENS-EINSTELLUNGEN:

Bedienfeld vorne

Temperatur obere Walze: 300°F (149°C)

Temperatur untere Walze: AUS

Druck Hauptwalze: 85-90 PSI

Kühlgebläse: EIN, unter den Kühlrollen

Bedienfelder hinten

Temperatur obere Walze hinten: Bedingt durch das Schutzlaminat

Zugwalzen: AB

Druck Zugwalze: 35-40 PSI

Zugspannung: 40-60 PSI

HINWEIS: Die Geschwindigkeit kann bei Bedarf erhöht oder verringert werden, um den bestmöglichen Gesamttransfer des Toners auf die Folie zu erreichen.

HINWEIS: Die Verarbeitung des Schutzlaminats bei niedrigen Temperaturen (120° F/49°C) reduziert die "Versilberung" des Enderzeugnisses.

HINWEIS: Die Zugspannung darf nicht höher sein als 40 psi, damit eine zu hohe Spannung und somit eine Beeinträchtigung der Folie vermieden wird.

Bedienfelder für die Motorsteuerung

Motorlaufrichtung: Vorwärts

Motorgeschwindigkeit: 1-10 Fuß/Min. (0,3-3.0 m/Min.)

Einfädel-Einstellungen

Einfädelspannung Markierungsfolie: Gering

Einfädelspannung Transfermedien: Hoch

Kühlrollen: Über 1 / Unter 2:

Einstellung des Walzenspalts vorne: -1/16 (-2mm)

Einstellung des Walzenspalts hinten: '0'

WICHTIG! Wir empfehlen, diese Temperaturen bei größeren Verarbeitungsmengen beizubehalten, um hochwertige Erzeugnisse erstellen zu können. Die Temperatur der oberen Walze darf nicht unter 290° F (143°C) fallen. Lassen Sie die untere Walze abkühlen, wenn die Temperatur über 160° F (71°C) steigt, bevor Sie mit dem Verfahren fortfahren.

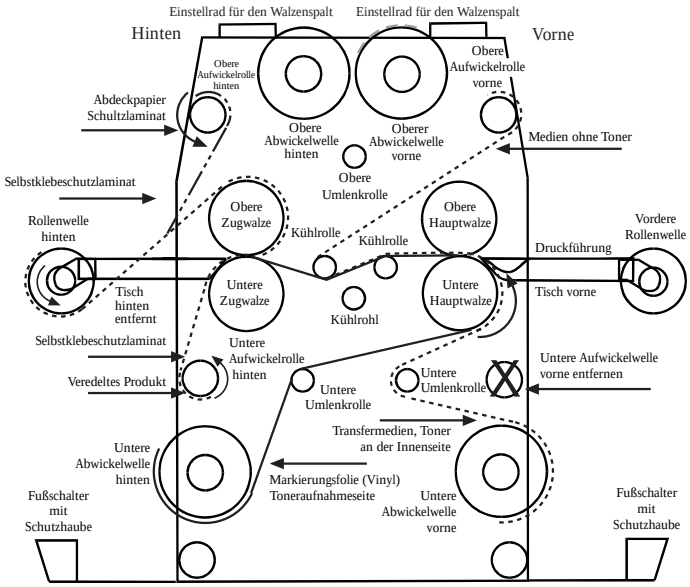

Abb. 4: Einfädeldiagramm für das Trockentransferverfahren

6500 XT VERFAHRENSKONTROLLBLATT

Verfahren: _____

Anwendungsart: _____

Obere Abwickelwelle: _____

Untere Abwickelwelle: _____

Einstellungen Bedienfeld vorne

Temperatur obere Walze: _____

Temperatur untere Walze: _____

Druck Hauptwalze: _____

Kühlgebläse: EIN ___ AUS ___ ÜBER ___ UNTER ___

Einstellungen Bedienfeld hinten

Temperatur obere Zugwalze: _____

Zugwalzen: Auf _____/ Ab _____

Druck Zugwalze: _____

Zugspannung: _____

HINWEIS: Wir empfehlen, diese Seite zu fotokopieren. Bei jeder erfolgreich verlaufenen Verarbeitung können dann das Verfahren, die Einstellungen und die Abbildung des Einfädelverfahrens erfasst werden. Diese Daten können für die Wiederholung des Verfahrens aufgehoben werden.

TIPP: Wenn für jedes neue Verfahren ein Standardbild erstellt wird, können Verkaufsmaterialien und Muster zu Referenzzwecken entwickelt werden.

Einstellungen Bedienfeld für die Motorsteuerung

Motorlaufrichtung: Vorwärts _____/ Rückwärts _____

Motorgeschwindigkeit: _____

Einfädel-Einstellungen Kühlrollen:
[Über / Unter] 1 / 2 _____

Einfädelspannung Abwickelwelle oben:

Gering _____/ Mittel _____/ Hoch _____

Einfädelspannung Abwickelwelle unten:

Gering _____/ Mittel _____/ Hoch _____

Einstellung des Walzenspalts: Vorne _____/ Hinten _____

Bilder: Bogenzuführung _____/ Rollenwelle _____

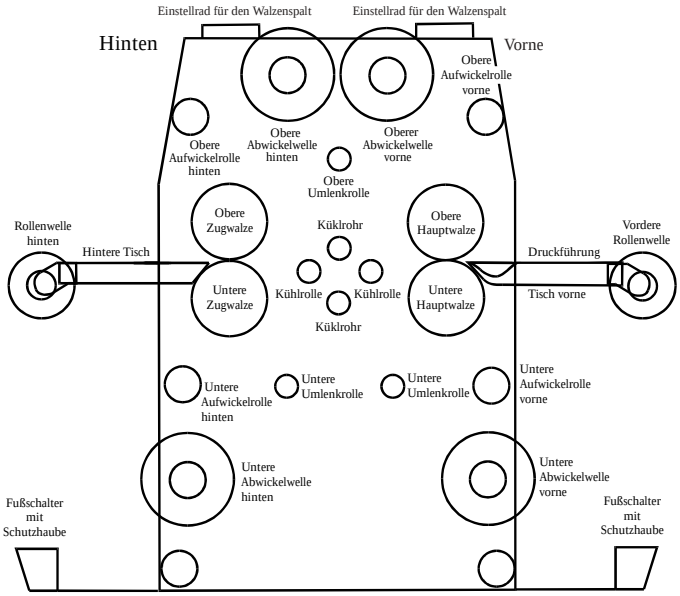

Abb 5. Blanko

BILDER EINFUHREN

Mechanische Daten

Abmessungen (L x B x H)	56" x 85" x 57" (1423 mm x 2159 mm x 1448 mm)
Nettogewicht	1,800 lbs. (818 kg)
Versandgewicht	2,000 lbs. (907 kg)
Walzenbauweise	Vier niedrighaftende, silikonbeschichtete Walzen

Verfahrensdaten

Max. Arbeitsbreite	61" maximum (1550 mm)
Max. Einzugsgeschwindigkeit	20 ft/min. (6.1 m/min.)
Max. Einlaufhöhe	1.75" (44 mm)
Max. Anpressdruck Hauptwalzen	42.8 lbs./in. (7.5 N/mm) @ 90 PSI
Max. Materialstärke	1" (25.4 mm)
Walzenspalteinstellungen	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 and –1/16" (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 and -2 mm)
Max. Hauptwalzentemperatur	300°F (149°C)
Max. Temperatur hintere Walze	250°F (120°C)
Innendurchmesser des Kerns	3" (76 mm)

Elektrische Daten

Stromversorgung	
Einphasige Ausführung	200-240 Vac, 50/60 Hz, 48A, 2/G
Dreiphasige Ausführung	230-400 Vac, 50/60 Hz, 22A, 3N/PE
Max. Stromaufnahme	11,000 watts
HINWEIS: Luftschallwert	weniger als 70DB(A)

Bestellnummern

SEAL® Image® 6500 XT einphasige Ausführung	63040
SEAL® Image® 6500 XT internationale dreiphasige Ausführung	63041
SEAL® Image® 6500 XT internationale einphasige Ausführung	63042

BESCHRÄNKTE GARANTIE

SEAL Graphics Corporation verpflichtet sich gegenüber dem Erstkäufer, alle bei neuen SEAL® Brands Image® Laminiermaschinen innerhalb der zutreffenden Garantielaufzeit auftretenden Materialfehler oder Herstellungsfehler zu beheben oder die mängelbehafteten Laminiermaschinen kostenlos auszutauschen. Es liegt in unserem Ermessen, defekte Laminiermaschine zu reparieren oder auszutauschen. Die zutreffende Garantielaufzeit beträgt ein Jahr ab Erwerbsdatum. Ausgenommen davon ist die Silikonbeschichtung der Walzen, für die eine Garantiefrist von 6 Monaten gilt. Als "Erstkäufer" werden Personen bezeichnet, die als erste ein von der oben genannten Garantie gedecktes Produkt für den Eigenbedarf erwerben.

Hiervon ausgenommen sind Zwischenhändler. Garantieansprüche können nur vom Erstkäufer geltend gemacht und durchgesetzt werden und auch nur für den Zeitraum (während der geltenden Garantielaufzeit), in dem sich das Produkt im Besitz des Erstkäufers befindet. Garantieansprüche erlöschen, wenn sich herausstellt, dass die Maschine zu welchem Zeitpunkt auch immer nicht für den vorgesehenen Zweck verwendet wurde.

Für weitere Informationen bezüglich dieser Garantiebestimmungen wenden Sie sich bitte an Ihren Fachhändler.

ACHTUNG! Durch eine nicht autorisierte Änderung oder Anpassung dieser Einheit ohne vorherige, schriftliche Genehmigung kann die Garantieleistung gegenüber dem Bediener entfallen und können die Gesundheitsschutz- und Sicherheitsverpflichtungen an den Bediener übertragen werden.

ACHTUNG! Durch Änderungen oder Anpassungen dieser Einheit ohne vorherige ausdrückliche Genehmigung der für die Genehmigung verantwortlichen Partei kann dem Benutzer die Erlaubnis, die Maschine zu verwenden, entzogen werden.

HINWEIS: Diese Maschine wurde geprüft und entspricht den Anforderungen eines Class A digitalen Geräts, gemäß Abschnitt 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Begrenzung soll als angemessene Schutzmaßnahme gegen schädliche Funkstörung bei der gewerblichen Nutzung der Maschine gelten. Diese Maschine erzeugt Radiofrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn die Maschine nicht gemäß den Anweisungen in der Betriebsanleitung installiert und verwendet wird, kann es zu einer nachteiligen Beeinflussung des Funkverkehrs kommen. Die Verwendung dieser Maschine in Wohngebieten kann Funkstörungen verursachen. In diesem Fall muss der Benutzer die Störung auf eigene Kosten beheben.

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von SEAL Graphics fotokopiert oder durch andere Verfahren reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden.

Die Informationen in diesem Handbuch können ohne vorherige Bekanntgabe geändert werden und stellen seitens SEAL Graphics keine Verpflichtung dar.

SEAL Graphics übernimmt keine Verantwortung für eventuelle fehlerhafte Angaben in diesem Handbuch. Außerdem übernimmt SEAL Graphics keine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung jeglicher Art bezüglich dieses Handbuchs, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf die stillschweigende Gewährleistung durchschnittlicher Qualität und Eignung für einen bestimmten Zweck.

SEAL Graphics ist in keinem einzigen Fall haftbar für Begleit- oder Folgeschäden in Zusammenhang mit oder verursacht durch Ausstattung, Leistung oder Verwendung dieses Handbuchs und der darin beschriebenen Verfahren.

SEAL, Graphics Technischer Service
(Für technische Unterstützung & Service)
Tel: 1-888-240-6021
Fax: 1-704-871-8671

SEAL, Graphics Kundendienst
(Für Informationen und Bestellungen)
Tel: 1-800-257-7325
Fax: 1-800-966-4554

SEAL, Graphics Technischer Service - Europa, Asien und pazifischer Raum
(Für technische Unterstützung & Service)
Tel: +44 (0) 1268 530 331
Fax: +44 (0) 1268 725 864 or +44 870 125 5798

SEAL, Graphics Kundendienst - Europa, Asien und pazifischer Raum
(Für Informationen und Bestellungen)
Tel: +31 (0) 572 345 500
Fax: +31 (0) 572 345 501

Image® 6500 XT Laminator

Addenda au manuel d'instructions du modèle 6500 XT

Veuillez lire les procédures de fonctionnement de base dans le manuel d'instructions du modèle SEAL Image 6500 avant le présent addenda.

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 XT LAMINATOR — TABLE DES MATIERES

TABLE DES MATIERES 22

INTRODUCTION 23

PUPITRE DE COMMANDE ARRIERE DU MODELE 6500 XT 24

ALIMENTATION DES IMAGES 25

TRANSFERT A SEC ET PELLICULAGE MONOPASSE 26

FICHE DE CONTROLE DU PROCESSUS DE TRANSFERT 27

FICHE DE CONTROLE DE PROCESSUS DU MODELLE 6500 XT 28

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU MODELE 6500 XT 29

INTRODUCTION

Cet addenda a pour but d'exposer brièvement les différences entre les modèles de pelliculeuse SEAL® Image® 6500 XT et SEAL Image 6500 aux niveaux du fonctionnement et des caractéristiques.

IMPORTANT ! Toute l'information dans les AVERTISSEMENTS et les consignes de sécurité du manuel d'instructions du modèle SEAL Image 6500 s'applique au fonctionnement de la pelliculeuse SEAL Image 6500 XT.

Caractéristiques supplémentaires du modèle 6500 XT :

- Possibilités de température et transfert supérieures (température de rouleau principal : 149°C)
- Troisième rouleau arrière supérieur réchauffé conférant des possibilités de traitement supplémentaires (température de rouleau arrière supérieur : 120°C)
- Guide d'image de plateau arrière
- Processus de transfert et pelliculage en une seule passe
- Plus grande vitesse de pelliculage et montage 20 ft/min (6.1 m/min)
- Dispositif de coupe à l'entrée et la sortie

PUPITRE DE COMMANDE ARRIERE DU MODELE 6500 XT

1. Manomètre à air : Indique la pression de descente du rouleau de tension supérieur en psi (livres par pouce carré). Le réglage standard se situe en général entre 35 et 55 psi.

2. Bouton du régulateur d'air : Permet de régler la pression de descente du rouleau de tension supérieur. Tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression.

3. Commutateur de montée/descente du rouleau (arrière supérieur) : Montez le commutateur pour faire monter le rouleau et descendez-le pour faire descendre le rouleau.

4. Bouton de remise à zéro : Appuyez sur ce bouton pour remettre le compteur de consommation totale de matériau à zéro. Le totalisateur doit afficher une valeur pour pouvoir effectuer une remise à zéro.

5. Bouton de l'indicateur de vitesse /du totalisateur : La pression de ce bouton permet d'alterner entre l'affichage de la vitesse de rouleau et celui de la consommation totale de matériau. Appuyez sur ce bouton pour suivre et afficher le nombre total de pieds ou mètres utilisés pendant une période donnée, ce qui peut faciliter le contrôle de la consommation de film. Ce total est mémorisé, même lorsque la pelliculeuse est hors tension, et s'ajoute au total chaque fois que le rouleau principal inférieur tourne. Le voyant DEL correspondant s'allume quand le totalisateur est utilisé.

6. Affichage de l'indicateur de vitesse/du totalisateur : Indique la vitesse des principaux rouleaux en pieds ou mètres par minute ou le nombre total de pieds ou mètres utilisés pendant une période donnée.

7. Bouton de marche/arrêt du rouleau arrière supérieur : Eteint/allume l'élément chauffant du rouleau arrière supérieur. Le voyant DEL correspondant s'allume quand l'élément chauffant est allumé.

8. Bouton d'augmentation de température du rouleau arrière supérieur : Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher le point de consigne de la température. Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pour accroître la température du rouleau arrière supérieur.

9. Affichage de la température du rouleau arrière supérieur : Indique la température sélectionnée et la température réelle du rouleau arrière supérieur.

10. Bouton de réduction de température du rouleau arrière supérieur : Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher le point de consigne. Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pour réduire la température du rouleau arrière supérieur.

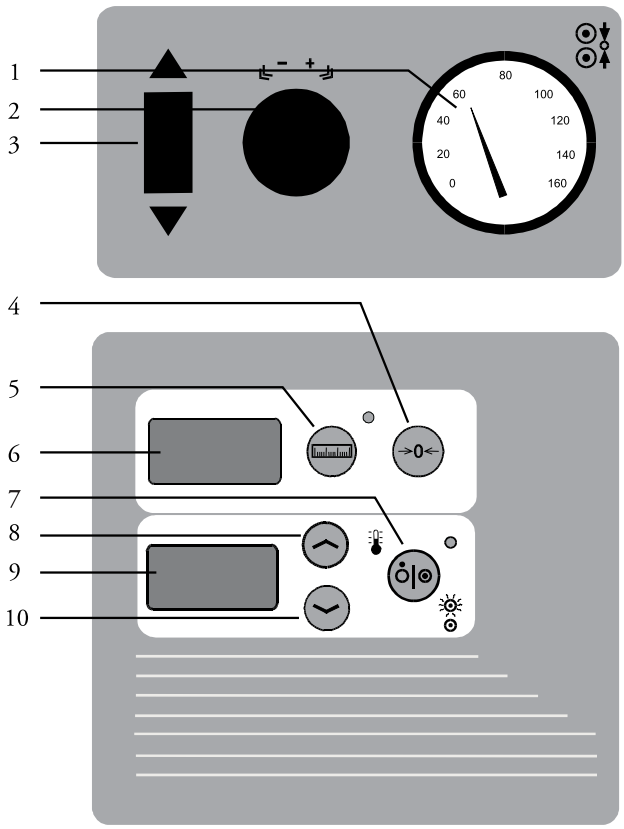

Figure 1 - Pupitre de commande arrière du réchauffement de la partie supérieure du modèle 6500 XT

UTILISATION DU GUIDE D'IMAGE SUR LE PLATEAU

- Le plateau arrière est équipé d'un "guide d'image" pour faciliter l'alimentation des images.
- Ce dispositif peut se positionner devant le rouleau et empêche les images d'interrompre les cellules photoélectriques.
- Le guide d'image peut se démonter pour le montage de feuilles de carton.
- Pour positionner le guide d'image, placez-le aussi près que possible du rouleau en alignant les encoches extérieures avec les vis à ailettes du plateau.
- Serrez les vis à ailettes pour fixer le guide d'image en place. Vous êtes prêt à alimenter les images.
- Pour faciliter cette opération, le bord de l'image est visible dans la fenêtre du "guide d'image" devant les rouleaux.

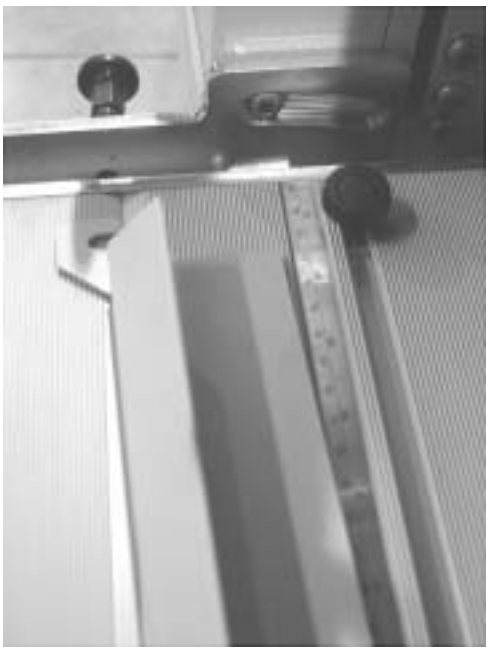

Figure 2 - Installation du guide d'image du plateau arrière

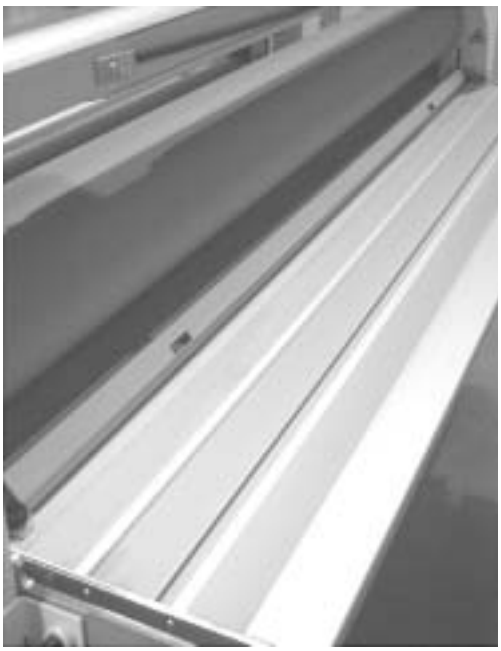

Figure 3 – Positionnement du guide d'image

TRANSFERT A SEC ET PELLICULAGE MONOPASSE

Le processus de transfert à sec monopasse consiste à transférer une image sur un film de marquage souple et à appliquer une pellicule sur l'image transférée. L'application d'une pellicule sur l'image transférée accroît la longévité de cette image et permet un usage extérieur. Certains types de support de transfert ne nécessitent pas de pelliculage; veuillez consulter les recommandations dans la documentation du produit.

Préparation du processus de transfert

REMARQUE : Le temps de réchauffement est d'environ 45 minutes.

- Consultez la Fiche de contrôle du processus pour les réglages.
- Remarque : l'élément chauffant du rouleau inférieur est éteint. Pendant l'opération de réchauffement, le rouleau supérieur réchauffe suffisamment le rouleau inférieur pour que ce dernier atteigne la température de traitement requise.

IMPORTANT ! Le rouleau principal doit être en bas et tourner pour se réchauffer uniformément. Si le rouleau réchauffé est immobile, la chaleur se concentre sur une partie du rouleau et l'endommage.

- Lorsque le rouleau inférieur a atteint une température d'environ 60°C, faites monter le rouleau supérieur et tournez-le manuellement toutes les 5 à 10 minutes en vous munissant d'un chiffon doux pour protéger votre peau jusqu'à ce qu'il ait atteint la température requise.

ATTENTION ! Le rouleau supérieur est très chaud ; prenez des précautions quand vous étendez le bras ou touchez le rouleau pour éviter de vous brûler.

- Suivez la procédure de bobinage dès que la pelliculeuse a atteint la température de fonctionnement adéquate. Consultez le schéma de bobinage à la page correspondante.
- Placez le tube de refroidissement en bas avant d'effectuer le bobinage pour ce processus.

Bobinage pour le processus de transfert

- FILM DE MARQUAGE (VINYLE) : Chargez-le et centrez-le sur le dérouleur arrière inférieur avec le côté application *des toners (côté brillant)* à l'extérieur et la tension du frein de déroulement relâchée.
- Arrière de la pelliculeuse : Tirez sur le film pour en dérouler une partie du dérouleur, puis faites-le passer sur le rouleau libre arrière inférieur.
- **Avant de la pelliculeuse :** Tirez le film vers l'avant, puis faites-le passer sur le rouleau inférieur.
- Engagez le film sur le premier rouleau refroidisseur libre, puis sous le deuxième.
- **Arrière de la pelliculeuse :** Faites passer le film entre les rouleaux de tension en vérifiant qu'il est bien centré sur tous les rouleaux de manière uniforme.
- Abaissez le film, puis scotchez-le solidement à un mandrin en carton placé sur l'enrouleur arrière inférieur pour déclencher automatiquement l'enroulement du produit fini.

REMARQUE : Vérifiez que les largeurs de film des bobines de film inférieure et supérieure sont les mêmes !

- SUPPORT DE TRANSFERT : Chargez-le et centrez-le sur le dérouleur avant inférieur avec le côté toners à l'intérieur et la tension du frein de déroulement relâché.
- Ajustez et alignez le rouleau de support de transfert par rapport au rouleau de film de marquage.
- Enroulez le support de transfert autour du rouleau libre avant inférieur, puis faites-le passer par-dessus le vinyle qui se trouve sur le rouleau inférieur.
- Engagez le support de transfert sur le premier rouleau refroidisseur libre, puis sous le deuxième.
- Tirez le support de transfert vers l'avant, faites-le passer sous le rouleau libre central supérieur, puis scotchez-le solidement à un mandrin en carton placé sur l'enrouleur pour déclencher automatiquement l'enroulement du papier des images transférées.
- PELLICULAGE SENSIBLE A LA PRESSION : Chargez et centrez la pellicule sur l'axe du chevalet de rouleau arrière en l'alignant avec le produit fini.
- Tirez sur la pellicule vers le haut, puis scotchez la bande détachable à un mandrin en carton placé sur l'enrouleur arrière supérieur.
- Soulevez le rouleau arrière supérieur pour faire passer la pellicule à l'arrière du rouleau, puis entre les rouleaux.
- Tirez sur la pellicule vers le bas jusqu'à l'enrouleur arrière inférieur, puis appliquez-la sur le film de marquage.
- Réglez la tension de bobinage sur le dérouleur et l'enrouleur conformément aux recommandations.

FICHE DE CONTROLE DU PROCESSUS DE TRANSFERT

SUPPORT : Transfert électrostatique

FILMS:

-- -- -- Dérouleur avant inférieur : Film de marquage (vinyle)

_____ Dérouleur arrière inférieur : Support de transfert

REGLAGES DU PROCESSUS DE TRANSFERT :

Pupitre de commande avant

Temp. de rouleau supérieur : (149°C)

Temp. de rouleau inférieur : Désactivée

Pression de rouleau principal : 85-90 PSI

Ventilateur de refroidissement : Allumé, sous les rouleaux refroidisseurs libres

Pupitres de commande arrières

Temp. de rouleau arrière supérieur : Déterminée par la pellicule

Rouleaux de tension : Abaissés

Pression de rouleau de tension : 35-40 PSI

Tension d'embrayage de traction : 40-60 PSI

REMARQUE : Vous pouvez régler la vitesse (la réduire ou l'augmenter) en fonction de la vitesse à laquelle vous obtenez le meilleur transfert général du toner sur le film.

REMARQUE : Lorsque la température de la chaleur appliquée sur la pellicule (49°C) est faible, l'argenture du produit fini est réduite.

REMARQUE : La pression de tension d'embrayage ne doit pas dépasser 40 psi pour éviter une tension excessive du film qui affecterait le produit fini.

Pupitres de commande de moteur

Direction de moteur : Marche avant

Réglage de vitesse de moteur : 1 - 10 pieds/min (0,3 - 3,0 m/min)

Réglages de bobinage

Tension de bobine de film de marquage : Légère

Tension de bobine de support de transfert : Elevée

Rouleaux refroidisseurs libres : Sur le 1er/Sous le 2ème

Réglage de galet de calage avant : - 2 mm

Réglage de galet de calage arrière : '0'

IMPORTANT ! Nous vous conseillons de maintenir ces températures pendant les longues durées d'utilisation pour assurer la production d'articles finis de qualité supérieure. Ne laissez pas tomber la température de rouleau supérieur au-dessous de 143°C. Laissez refroidir le rouleau inférieur si la température dépasse 71°C avant de poursuivre le processus.

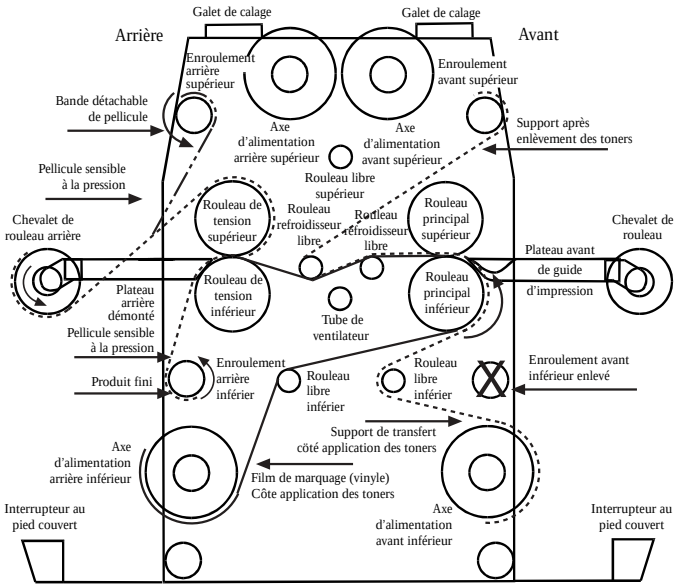

Figure 4 - Schéma de bobinage pour le processus de transfert à sec

FICHE DE CONTROLE DE PROCESSUS DU MODELE 6500 XT

Processus : _____

Application : _____

Dérouleur supérieur : _____

Dérouleur inférieur: _____

Réglages de pupitre de commande avant

Temp. de rouleau supérieur : _____

Temp. de rouleau inférieur : _____

Pression de rouleau principal : _____

Ventilateur de refroidissement : Allumé ___ Eteint ___
Au-dessus ____ Au-dessous ____

Réglages de pupitre de commande arrière

Temp. de rouleau de tension supérieur : _____

Rouleaux de tension : En haut _____/ En bas _____

Pression de rouleau de tension : _____

Tension d'embrayage de traction : _____

REMARQUE : Nous vous conseillons de photocopier cette page. Chaque fois qu'une application est menée à bien, prenez note du processus et des réglages et dressez un schéma de la procédure de bobinage. Conservez ce document pour pouvoir répéter l'application à une date ultérieure.

CONSEIL : Si une image standard est disponible pour chaque nouveau processus, un matériel de vente et des échantillons peuvent être produits à titre de référence.

Réglages de pupitre de commande de moteur

Direction de moteur : Marche avant _/ Marche arrière __

Réglage de vitesse de moteur : _____

Réglages de bobinage : _____

Rouleaux refroidisseurs libres :

[Au-dessus/Au-dessous] 1er / 2ème _____

Tension de bobine de dérouleur supérieur : Légère _____/ Moyenne _____/ Elevée _____

Tension de bobine de dérouleur inférieur : Légère _____/ Moyenne _____/ Elevée _____

Réglages de galet de calage : Avant _____/ Arrière

Images : Alimentation de feuilles ____/
Chevalet de rouleau _____

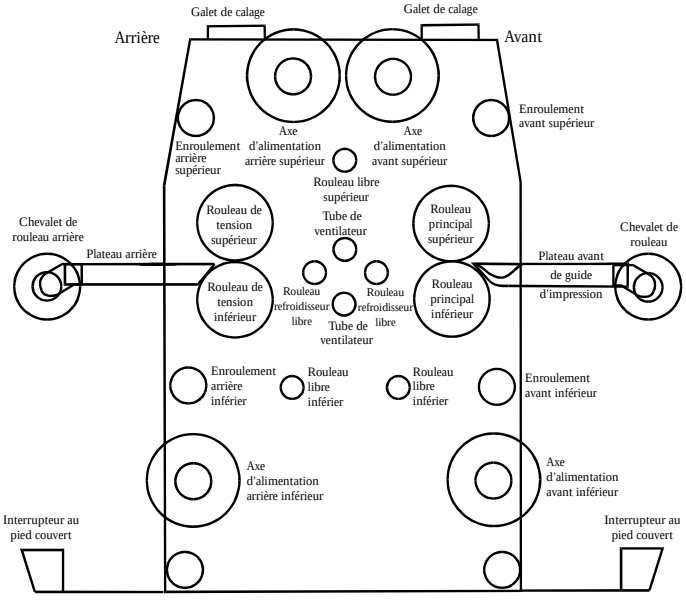

Figure 5 - Schéma de bobinage à vide

6500 XT TECHNICAL SPECIFICATIONS

Mécaniques

Dimensions (H x W x D)	56" x 85" x 57" (1423 mm x 2159 mm x 1448 mm)
Poids net	1,800 lbs. (818 kg)
Poids embarqué	2,000 lbs. (907 kg)
Construction des rouleaux	Quatre rouleaux revêtus de silicone très anti-adhésifs

Processus :

Largeur max. de travail	61" maximum (1550 mm)
Vitesse max. de rouleau	20 ft/min. (6.1 m/min.)
Ecartement max. des rouleaux	1.75" (44 mm)
Force maximale de rouleau principal	42.8 lbs./in. (7.5 N/mm) @ 90 PSI
Epaisseur maximale de substrat	1" (25.4 mm)
Réglages de pinçage	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 and –1/16" (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 and -2 mm)
Température max. de rouleau principal	300°F (149°C)
Température max. de rouleau arrière	250°F (120°C)
Diamètre intérieur de mandrin	3" (76 mm)

Electriques

Exigences électriques	
Modèle monophasé	200-240 Vac, 50/60 Hz, 48A, 2/G
Modèle triphasé	230-400 Vac, 50/60 Hz, 22A, 3N/PE
Consommation maximale d'électricité	11,000 watts
REMARQUE : Bruit aérien	Inférieur à 70 dB A

Codes de commande

SEAL® Image® 6500 XT Monophasé	63040
SEAL® Image® 6500 XT Triphasé international	63041
SEAL® Image® 6500 XT Monophasé International	63042

SEAL
Seal Brands…the finishing touch

GARANTIE LIMITÉE

SEAL Graphics Corporation garantit à l'acheteur d'origine que chaque nouvelle machine à laminer SEAL® Brands Image® qui s'avère avoir un vice de fabrication ou de construction pendant la période de garantie applicable sera réparé ou, à notre choix, remplacé gratuitement. La garantie sera valide pendant une période d'un an à compter de la date d'achat, à l'exception des revêtements de rouleau de silicone dont la garantie est de six mois à compter de la date d'achat. "L'acheteur d'origine" désigne la personne qui a acheté en premier le produit couvert par cette garantie dans un but autre que sa revente.

La garantie s'applique à et peut uniquement être appliquée par l'acheteur d'origine et seulement pour la période de validité lors de laquelle le produit reste en possession de l'acheteur d'origine. Cette garantie sera annulée s'il s'avère à un moment quelconque que l'équipement a été utilisé dans un but autre que celui auquel il est destiné.

Pour tous renseignements concernant cette garantie, veuillez contacter votre revendeur.

ATTENTION ! Tous les changements ou modifications non autorisées apportées à cette unité sans notre consentement écrit préalable annuleront la garantie de l'utilisateur et transféreront à l'utilisateur les obligations en matière de santé et de sécurité.

ATTENTION ! Les changements ou modifications apportées à cette unité et qui n'ont pas été expressément approuvées par la partie responsable de la conformité peuvent annuler le droit d'utilisation de l'équipement dont dispose l'utilisateur.

NOTE : Cet équipement a été testé et s'est avéré conforme aux tolérances d'un dispositif numérique de la classe A, selon la partie 15 des règles FCC. Ces tolérances ont été calculées pour fournir une protection antiparasite raisonnable lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement produit et peut émettre une énergie à haute fréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel de l'utilisateur, peut produire des parasites au niveau des radiocommunications. L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle produira vraisemblablement des parasites, que l'utilisateur devra rectifier à ses propres frais.

Tous droits réservés. Aucune partie de ce document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans le consentement écrit préalable de SEAL Graphics.

Les informations contenues dans ce document peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne constituent aucunement un engagement de SEAL Graphics.

SEAL Graphics décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce document. SEAL Graphics ne fait par ailleurs aucune garantie expresse ou implicite quelconque concernant ce matériel, y compris, entre autres, de garanties implicites d'adéquation à la vente ou à un usage particulier.

SEAL Graphics se dégage de toute responsabilité en cas de dommages accessoires ou indirects relatifs à ou découlant de la fourniture, de la performance ou de l'utilisation de ce document et du matériel qu'il décrit.

Service technique de SEAL Graphics
(Pour l'assistance et les services techniques)
Tel: 1-888-240-6021
Fax: 1-704-871-8671

Service clientèle de SEAL Graphics
(Pour des renseignements et la passation de commandes)
Tel: 1-800-257-7325
Fax: 1-800-966-4554

Service technique de SEAL Graphics – Europe et Asie-Pacifique
(Pour l'assistance et les services techniques)
Tel: +44 (0) 1268 530 331
Fax: +44 0) 1268 725 864 or +44 0) 870 125 5798

Service clientèle de SEAL Graphics - Europe et Asie-Pacifique
(Pour des renseignements et la passation de commandes)
Tel: +31 0) 572 345 500
Fax: +31 0) 572 345 501

Image® 6500 XT Laminator

Suplemento al Manual del Usuario para la 6500 XT

Lea el Manual del Usuario de la Plastificadora SEAL Image 6500 para sus procedimientos operativos básicos antes de usar este suplemento.

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 XT LAMINATOR — INDICE

INDICE 32

INTRODUCCIÓN 33

PANEL DE CONTROL POSTERIOR DE LA 6500 XT 34

ALIMENTACIÓN DE IMÁGENES 35

TRANSFERENCIA EN SECO Y SOBRELÁMINA DE PASADA ÚNICA 36

CUADRO DE CONTROL DEL PROCESO DE TRANSFERENCIA 37

CUADRO DE CONTROL DE PROCESO PARA LA 6500 XT 38

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA 6500 XT 39

INTRODUCCIÓN

El objeto del presente suplemento es describir las diferencias en el funcionamiento y las características de la plastificadora SEAL® Image® 6500 XT además del modelo de plastificadora SEAL Image 6500.

¡IMPORTANTE! Toda la información respecto de PRECAUCIONES e Información de Seguridad dispuesta en el Manual del Usuario de la Plastificadora SEAL Image 6500 es válida para la el funcionamiento de la plastificadora SEAL Image 6500 XT.

6500 XT – Características Adicionales:

- Capacidades superiores de temperatura y transferencia Temperatura del Rodillo Principal (149°C / 300°F)
- Tercer rodillo posterior superior caldeado para capacidades de proceso adicionales Temperatura del Rodillo Posterior superior (120°C / 250°F)
- Guía de Imágenes de Mesa Posterior
- Sobrelaminado y proceso de transferencia de pasada única
- Velocidad Más Rápida de Laminado y Montaje 20 ft/min (6.1 m/min)
- Sistema Divisor de Entrada / Salida

PANEL DE CONTROL POSTERIOR DE LA 6500 XT

1. Manómetro de Presión de Aire: Indica la lectura el PSI de la presión descendente del rodillo de arrastre superior. El valor normalizado para operación normal es de 35-55 PSI.

2. Mando de Regulación de Aire: Ajusta la presión descendente del rodillo de arrastre superior. Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión.

3. Interruptor de Subida/Bajada de Rodillo (Posterior, Superior): Suba el interruptor para subir el rodillo. Baje el interruptor para bajar el rodillo.

4. Pulsador de Restauración: Pulse este pulsador para restaurar a cero el contador de uso total de material. La Pantalla de Totalización debe señalar que se puede poner a cero.

5. Pulsador de Velocidad / Totalizador: Pulsando este pulsador se conmuta entre la lectura de velocidad de rodillo o de uso total de material. Pulse este pulsador para hacer seguimiento y para mostrar la cantidad total de metros o pies tirados en un período dado, lo cual puede ayudar a monitorizar el uso de películas. El total se guarda incluso cuando se apaga la plastificadora, y se suma al total siempre que esté girando el rodillo principal inferior. Se ilumina el testigo LED cuando se esté usando el Totalizador.

6. Lectura de Medidor de Velocidad / Totalizador: Muestra la velocidad de los rodillos principales en pies o metros por minuto, o muestra la cantidad total de pies o metros tirados en un período dado.

7. Pulsador de Activación / Desactivación de Rodillo Posterior superior: Activa / Desactiva el calentador del rodillo posterior superior. Se ilumina el testigo LED correspondiente cuando el calentador está encendido.

8. Pulsador de Aumento de Temperatura de Rodillo Posterior superior: Pulse este pulsador una vez para visualizar el punto de ajuste de temperatura. Pulse y mantenga pulsado el pulsador para subir la temperatura del rodillo posterior superior.

9. Lectura de Temperatura del Rodillo Posterior superior: Muestra tanto la temperatura real y fijada del rodillo posterior superior.

10. Pulsador de Reducción de Temperatura del Rodillo Superior Trasero: Pulse este pulsador una vez para visualizar el punto de fijación. Pulse y mantenga pulsado el pulsador para bajar la temperatura del rodillo posterior superior.

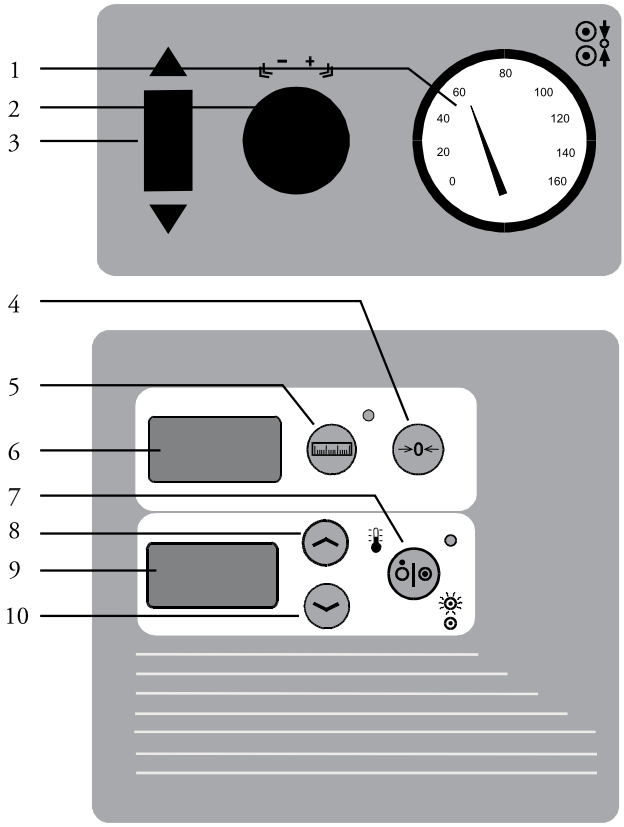

Figura 1. Panel de Control de Temperatura Superior Posterior de la 6500 XT

MODO DE EMPLEO DE LA GUÍA DE IMÁGENES EN LA MESA PLANA

- Con el fin de ayudar en la alimentación de las imágenes, la mesa posterior se incluye con una “Guía de Imágenes”.
- Este dispositivo puede enhebrarse delante del rodillo e impide que las imágenes interrumpan los ojos fotoeléctricos.
- La guía de imágenes puede retirarse cuando se monten los tablones.
- Para enhebrar la Guía de Imágenes, empújela completamente para que penetre hacia el rodillo, alineando las muescas exteriores con los torniquetes en la mesa.
- Apriete los torniquetes para fijar la guía de imágenes en su sitio. Ya está listo para alimentar imágenes.
- Para ayudar con este proceso, pueden visualizarse las imágenes a través de la ventana en le “Guía de Imágenes”, que se encuentra delante de los rodillos.

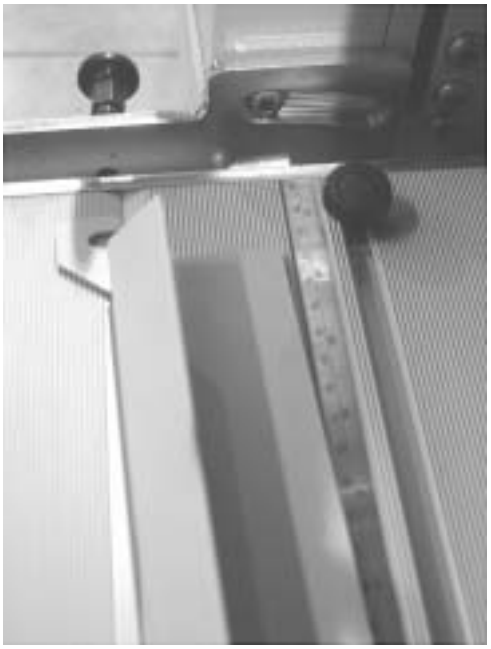

Figura 2. Instalación de la Guía de Imágenes de Mesa Posterior

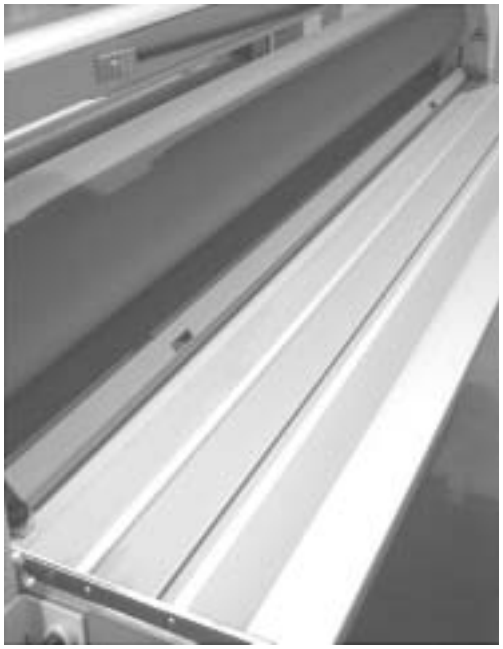

Figura 3. Colocación de la Guía de Imágenes

TRANSFERENCIA EN SECO Y SOBRELÁMINA DE PASADA ÚNICA

El proceso de Transferencia en Seco de Pasada Única conlleva la transferencia de una imagen sobre una película de Marcaje flexible y la aplicación de una sobrelámina sobre la transferencia de imagen. La aplicación de la sobrelámina sobre la transferencia de imagen aumenta la longevidad de su transferencia de imagen y permite su uso en a la intemperie. Algunos tipos de Soporte de Transferencia no exigen una sobrelámina; consulte la documentación de producto para obtener recomendaciones.

Configuración para el Proceso de Transferencia

NOTA: El tiempo de calentamiento es de aproximadamente 45 minutos

- Consulte el cuadro de Control de Procesos para obtener las configuraciones.
- Procure que el calentador de rodillo esté desactivado. Durante el proceso de calentamiento, el rodillo inferior recibe suficiente calor del rodillo superior para alcanzar la temperatura de proceso.

¡IMPORTANTE! El rodillo principal debe encontrarse abajo y girando con el fin de evitar puntos calientes desiguales en el rodillo. Un rodillo estacionario calentado desarrollará calor concentrado en una zona, lo cual resultará perjudicial para el rodillo.

- Una vez que el rodillo inferior haya alcanzado aproximadamente 60° C (140° F), levante el rodillo superior y, cada 5 o 10 minutos, ruede el rodillo superior a mano usando un paño suave para proteger la piel, hasta que alcance la temperatura necesaria.

¡PRECAUCIÓN! El rodillo superior está muy caliente; tenga cuidado cuando se intente estirarse por encima del rodillo o al tocarlo con el fin de evitar quemaduras.

- Una vez que la plastificadora alcance la temperatura de funcionamiento correcta, cumpla el procedimiento de enhebrado. Consulte el Diagrama de Enhebrado en la página correspondiente.
- Instale el tubo de enfriamiento en la posición inferior antes de realizar el enhebrado para este proceso.

Enhebrado para el Proceso de Transferencia

- PELÍCULA DE MARCAJE (VINILO): Cargue y centre en el eje de desbobinado posterior inferior con la cara que recibe el toner (cara brillante) encarada hacia fuera y la tensión del freno de desbobinado liberada.
- Parte Posterior de la Plastificadora: Tire de una cantidad de la película desbobinándola del eje de desbobinado y pásela por encima del rodillo flotante posterior inferior.
- Parte Frontal de la Plastificadora: Tire hacia delante de la película y pásela por encima del rodillo inferior.
- Alimente la película por encima del primer rodillo flotante enfriador y debajo del segundo.
- Parte Posterior de la Plastificadora: Tire de la plastificadora a través de los rodillos de arrastre, asegurándose de que la película se arrastre centrada a través de los rodillos de manera uniforme.
- Tire hacia debajo de la película y sujétela bien con cinta adhesiva a un núcleo de cartón colocado sobre el rodillo de recogida posterior inferior. Esto bobinará el producto acabado automáticamente.

NOTA: ¡Compruebe que las anchuras de las películas de alimentación inferior y superior!

- SOPORTE DE TRANSFERENCIA: Cargue y centre en el eje de desbobinado frontal inferior con los toner encarados hacia dentro y la tensión del freno de desbobinado liberada.
- Ajuste y alinee la bobina de Soporte de Transferencia a bobina de película de Marcaje.
- Pase una cantidad de Soporte de Transferencia alrededor del rodillo flotante frontal inferior y pásela por encima del (vinilo) en el rodillo inferior.
- Alimente el Soporte de Transferencia por encima del primer rodillo flotante enfriador y debajo del segundo.
- Tire hacia delante del Soporte de Transferencia, debajo del rodillo flotante central superior, y sujételo bien a un núcleo de cartón colocado sobre el eje de recogida frontal superior. Esto bobinará el papel de las imágenes transferidas automáticamente.
- SOBRELÁMINA SENSIBLE A LA PRESIÓN: Cargue y centre la sobrelámina en el eje de atril de bobina posterior, alineándolo con el resultado acabado.
- Tire hacia arriba de la sobrelámina y sujete el forro de liberación a un núcleo de cartón con cinta adhesiva sobre el rodillo de recogida posterior superior.
- Levante el rodillo posterior superior y pase la sobrelámina por encima de la parte posterior del rodillo metiéndola en el pinzador.
- Tire hacia abajo de la sobrelámina hasta el eje de recogida posterior inferior y adhiérala sobre la película de Marcaje.
- Ajuste las tensiones del enhebrado en los ejes de desbobinado y recogida según los valores de ajuste recomendados.

CUADRO DE CONTROL DEL PROCESO DE TRANSFERENCIA

SOPORTE: Calcomanía Electrostática

PELÍCULAS:

-- -- -- Eje de Desbobinado Frontal Inferior: Película de Marcaje (Vinilo)

_____ Eje de Desbobinado Posterior Inferior: Soporte de Transferencia

VALORES DE PROCESO DE TRANSFERENCIA:

Panel de Control Frontal

Temp. de Rodillo Superior:	149°C (300°F)
Temp. de Rodillo Inferior.:	Desactivada
Presión de Rodillo Principal:	85-90 PSI
Ventilador de Enfriamiento:	Activado, Bajo Rodillos Flotantes de Enfriamiento

Paneles de Control Posteriores

Temp. de Rodillo Posterior superior:	Determinado por Sobrelámina
Rodillos de Arrastre:	Abajo
Presión de Rodillo de Arrastre:	35-40 PSI
Tensión de Embrague de Arrastre:	40-60 PSI

NOTA: Puede ajustarse la velocidad (más lenta o rápida) según a qué velocidad se obtenga la mejor transferencia total de toner a la película.

NOTA: La ayuda de calor a baja temperatura (49° C / 120° F) en la Sobrelámina reducirá el plateado en el resultado final.

NOTA: La presión de tensión del embrague no debe superar 40 psi. Esto impedirá que haya un exceso de arrastre en la película, afectando el resultado.

Paneles de Control de Motor

Sentido de Marcha de Motor:	Frontal
Valor de Velocidad de Motor:	1-10 FPM (.3-3.0 MPM)

Valores de Ajuste de Enhebrado

Película de Marcaje de Tensión de Enhebrado: Ligera

Soporte de Calcomanía de Tensión de Enhebrado: Pesado

Rodillos Flotantes de Enfriamiento: Sobre 1º / Bajo 2º:

Valores de Rueda de Ajuste Frontal: -1/16 (-2mm)

Valores de Rueda de Ajuste Posterior:‘0’

¡IMPORTANTE! Recomendamos el mantenimiento de estas temperaturas durante las tiradas largas con el fin de procurar la máxima calidad del resultado. No permita que la temperatura del rodillo superior caiga por debajo de 143° C (290° F). Deje que se enfría el rodillo inferior si la temperatura supera los 71° C (160° F) antes de continuar con el proceso.

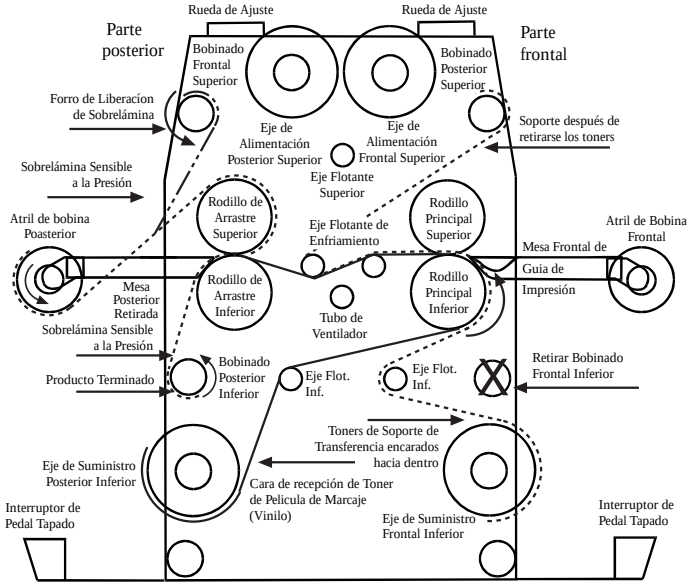
Rueda de Ajuste
Rueda de Ajuste
Parte posterior
Parte frontal
Bobinado Frontal Superior
Bobinado Posterior Superior
Forro de Liberacíon de Sobrelámina
Eje de Alimentación Posterior Superior
Eje de Alimentación Frontal Superior
Soporte después de retirarse los toners
Sobrelámina Sensible a la Presión
Eje Flotante Superior
Rodillo de Arrastre Superior
Rodillo Principal Superior
Atril de bobina Poasterior
Eje Flotante de Enfriamiento
Atril de Bobina Frontal
Mesa Frontal de Guia de Impresión
Rodillo de Arrastre Inferior
Rodillo Principal Inferior
Mesa Posterior Retirada
Tubo de Ventilador
Sobrelámina Sensible a la Presión
Producto Terminado
Bobinado Posterior Inferior
Eje Flot. Inf.
Eje Flot. Inf.
Retirar Bobinado Frontal Inferior
Toners de Soporte de Transferencia encarados hacia dentro
Eje de Suministro Posterior Inferior
Cara de recepción de Toner de Pelicula de Marcaje (Vinilo)
Interruptor de Pedal Tapado
Eje de Suministro Frontal Inferior
Interruptor de Pedal Tapado

Figura 4. Diagrama de Enhebrado de Proceso de Transferencia en Seco

CUADRO DE CONTROL DE PROCESO PARA LA 6500 XT

Proceso: _____

Uso de Aplicación: _____

Eje de Desbobinado Superior: _____

Eje de Desbobinado Inferior: _____

Valores de Ajuste de Panel de Control Frontal

Temp. de Rodillo Superior: _____

Temp. de Rodillo Inferior: _____

Presión de Rodillo Principal: _____

Ventilador de Enfriamiento: Activado __ Desactivado ___
Sobre ____ Debajo ____

Valores de Ajuste Panel de Control Posterior

Temp. de Rodillo de Arrastre Superior: _____

Rodillos de Arrastre: Arriba _____/ Abajo _____

Presión de Rodillo de Arrastre: _____

Tensión de Embrague de Arrastre: _____

NOTA: Recomendamos que haga una fotocopia de esta página. Con cada aplicación tirada correctamente, anote el proceso y los valores de ajuste, y haga un diagrama del procedimiento de enhebrado. Mantenga la documentación para poder repetir la aplicación en fecha posterior.

RECOMENDACIÓN: Si se dispone de una imagen normalizada para cada proceso nuevo, entonces pueden desarrollarse materiales de venta y muestras para referencia.

Valores de Ajuste de Panel de Control de Motor

Sentido de Marcha de Motor: Frontal _____/ Inversa ___
Valor de Velocidad de Motor: _____

Valores de Ajuste de Enhebrado

Rodillos Flotantes de Enfriamiento:
[Sobre/Debajo] 1 / 2 _____

Eje de Desbobinado Superior de Tensión de Enhebrado:

Ligera _____/ Mediana _____/ Pesada _____

Eje de Desbobinado Inferior de Tensión de Enhebrado:

Ligera _____/ Mediana _____/ Pesada _____

Valores de Rueda de Ajuste: Frontal _____/ Posterior____
Imágenes: Alimentación por Hojas _____/
Atril de Bobina _____

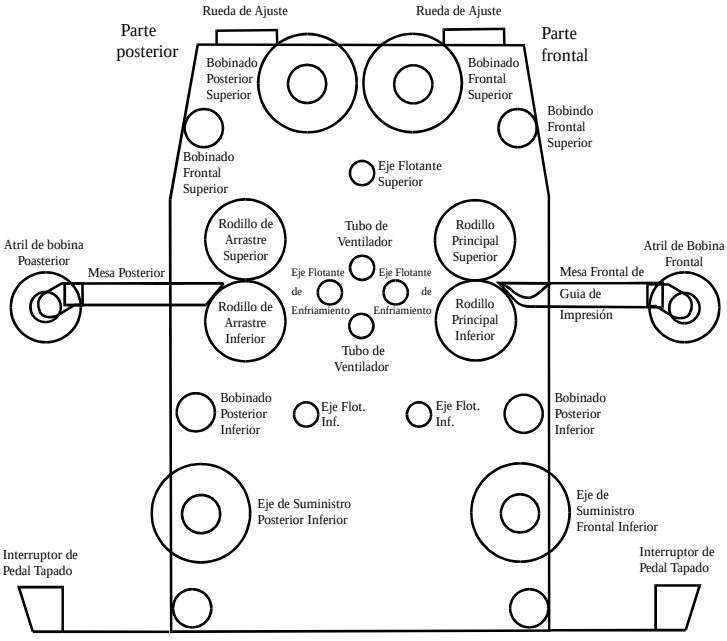

Figura 5. Diagrama de Enhebrado

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA 6500 XT

Mecánicas	
Dimensiones (Alto x Ancho x Fondo)	1423 mm x 2159 mm x 1448 mm (56" x 85" x 57")
Peso Neto	1,800 lbs. (818 kg)
Peso de Transporte	2,000 lbs. (907 kg)
Construcción de Rodillos	Cuatro rodillos de alta liberación, revestidos de silicona
Proceso	
Anchura Máxima de Trabajo	Máximo 1550 mm (61")
Velocidad Máxima de Rodillos	20 ft/min (6.1 m/min)
Apertura Máxima de Rodillos	44 mm (1,75")
Presión Máxima de Rodillo Principal	7,5 N/mm (42,8 lbs/pulgada.) @ 90 PSI
Grosor Máxima de Sustrato	1" (25.4 mm)
Valores de Ajuste de Pinzado	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 and –1/16" (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 and -2 mm)
Temperatura Máx. de Rodillo Principal	300°F (149°C)
Temperatura Máx. de Rodillo Posterior	250°F (120°C)
Diámetro Interior de Núcleo	3" (76 mm)
Eléctrico	
Requisitos Eléctricos	
Versión Monofásica	200-240 Vac, 50/60 Hz, 48A, 2/G
Versión Trifásica	230-400 Vac, 50/60 Hz, 22A, 3N/PE
Consumo Máximo	11,000 watts
NOTA: Ruido Aéreo	Menor que 70DB(A)
Referencias de Pedido	
SEAL® Image® 6500 XT Monofásica	63040
SEAL® Image® 6500 XT Trifásica Internacional	63041
SEAL® Image® 6500 XT Monofásica Internacional	63042

SEAL®
Seal Brands…the finishing touch

GARANTÍA LIMITADA

SEAL Graphics Corporation garantiza al comprador usuario original que cada plastificadora nueva SEAL® Brands Image® que presente defectos de material o de fabricación dentro de la vigencia de la garantía será reparada o, a nuestro libre albedrío, cambiada por un aparato nuevo libre de cargo. La garantía tendrá una vigencia de un año a partir de la fecha de compra con la excepción de los recubrimientos de silicona de los rodillos que sólo están garantizados por seis meses. "Comprador usuario original" es la primera persona en adquirir el producto objeto de la presente garantía siempre que no lo haya hecho con la finalidad de revenderlo.

La garantía es aplicable únicamente al comprador usuario original que es el único que puede reclamarla mientras el producto siga siendo propiedad suya (dentro del periodo de vigencia). La presente garantía no será aplicable si se descubre que el equipo no ha sido utilizado para los fines previstos en alguna ocasión.

Para más información se ruega dirigirse al distribuidor.

¡ADVERTENCIA! Las modificaciones o alteraciones desautorizadas hechas a este aparato sin la previa aprobación escrita de nuestra compañía tendrán por efecto invalidar la garantía del usuario sobre el que en adelante recaerán todas las responsabilidades en cuestión de seguridad e higiene.

¡ADVERTENCIA! Las modificaciones o alteraciones hechas a este aparato que no hayan sido expresamente aprobadas por el responsable de cumplir las normas vigentes pueden invalidar su autoridad para hacerse cargo de la operación de este equipo.

NOTA.- Este equipo ha demostrado cumplir los requisitos de un dispositivo digital de Clase A en vista de que funciona dentro de los límites fijados en la sección 15 de las normas de la Comisión federal de comunicaciones (FCC) de los EE.UU. Dichos límites están pensados para aportar una protección razonable contra interferencias dañinas cuando el equipo funciona dentro de un entorno comercial. Este equipo genera y puede radiar radiofrecuencias que pueden afectar adversamente las radiocomunicaciones a menos que el aparato haya sido instalado de conformidad con lo dispuesto en el Manual del Usuario. El funcionamiento de este equipo en una zona residencial probablemente ocasione interferencias perjudiciales en cuyo caso el usuario se verá obligado a corregir las interferencias a cuenta propia.

Todos los derechos reservados. Prohibido fotocopiar, reproducir o traducir a otro idioma parte alguna de este documento sin la previa autorización escrita de SEAL Graphics. La información que contiene este documento es susceptible de modificaciones sin previo aviso y no debe considerarse que impone obligaciones a SEAL Graphics.

SEAL Graphics no aceptará responsabilidad de posibles errores en este documento. Tampoco extiende garantía explícita o implícita de ninguna clase respecto a este material, entre ellas la garantía implícita de que el producto es apto para el comercio o para algún propósito en concreto.

SEAL Graphics no aceptará responsabilidad de daños emergentes a consecuencia de haber proporcionado, cumplido o utilizado este documento, o en relación con la entrega, cumplimiento y utilización del mismo, ni del material al que se refiere.

SEAL Graphics Technical Service
(Para asistencia y servicio técnico)
Tel: 1-888-240-6021
Fax: 1-704-871-8671

SEAL Graphics Customer Service
(Para información y realización de pedidos)
Tel: 1-800-257-7325
Fax: 1-800-966-4554

SEAL Graphics Technical Service – Europe and Asia Pacific
(Para asistencia y servicio técnico)
Tel: +44 (0) 1268 530 331
Fax: +44 (0) 1268 725 8640 +44 (0) 870 125 5798

SEAL Graphics Customer Service – Europe and Asia Pacific
(Para información y realización de pedidos)
Tel: +31 (0) 572 345 500
Fax: +31 (0) 572 345 501

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

Image® 6500 XT Laminator

Supplemento al manuale d'uso del plastificatore 6500XT

Prima di consultare il supplemento, leggere il Manuale d'uso SEAL Image 6500 per le procedure fondamentali.

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

SEAL® IMAGE® 6500 XT LAMINATOR — INDICE

INDICE 42

INTRODUZIONE 43

PANNELLO DI CONTROLLO POSTERIORE 6500 XT 44

INSERIMENTO IMMAGINI 45

TRASF. A SECCO E SOVRAPLASTIFICAZIONE IN MONOPASSATA 46

GRAFICO DI CONTROLLO PROCESSO DI TRASFERIMENTO 47

GRAFICO DI CONTROLLO PROCESSO 6500 XT 48

CARATTERISTICHE TECNICHE 6500 XT 49

INTRODUZIONE

Scopo del presente supplemento è evidenziare le differenze di funzionamento e di struttura del plastificatore SEAL® Image® 6500 XT in rapporto al modello SEAL Image 6500.

IMPORTANTE! Tutte le informazioni di AVVERTENZA e sicurezza contenute nel Manuale d'uso SEAL Image 6500 sono valide per il funzionamento del plastificatore SEAL Image 6500 XT.

Caratteristiche supplementari 6500 XT:

- Capacità potenziate di temperatura e trasferimento (300°F/149°C) - Temperatura rullo principale
- Terzo rullo posteriore superiore riscaldato per migliorate capacità di processo - Temperatura rullo posteriore superiore (250°F/120°C)
- Guida immagine piano di lavoro posteriore
- Sovraplastificazione e processo di trasferimento in monopassata
- Velocità più rapida di plastificazione e montaggio 20 ft/min (6.1 m/min)
- Taglierina d'ingresso/uscita

PANNELLO DI CONTROLLO POSTERIORE 6500 XT

1. **Manometro dell'aria:** Indica il valore in PSI della pressione di discesa del rullo di trazione superiore. La regolazione standard di funzionamento normale è di 35-55 PSI.
2. **Manopola regolazione aria:** Regola la pressione di discesa del rullo di trazione superiore. Per aumentare la pressione, girare in senso orario.
3. **Interruttore salita/discesa rullo (posteriore, superiore):** Alzare l'interruttore per far salire il rullo e premerlo per abbassarlo.
4. **Pulsante di reset:** Premere il pulsante per azzerare il contatore uso totale materiale. Il display del totalizzatore dovrà visualizzare capacità di azzeramento.
5. **Pulsante frequenzimetro/totalizzatore:** Premendo questo pulsante si commuta fra lettura velocità rullo e uso totale materiale. Premere il pulsante per individuare e visualizzare il numero complessivo di piedi o metri percorsi in un determinato intervallo di tempo per un più corretto monitoraggio dell'uso di pellicola. Il totale verrà memorizzato anche a plastificatore spento e verrà aggiunto al valore complessivo ogni volta che il rullo inferiore principale gira. Quando si usa il totalizzatore, il led corrispondente si accende.
6. **Lettura frequenzimetro/totalizzatore:** Visualizza la frequenza di velocità dei rulli principali in piedi o metri al minuto, oppure il numero complessivo di piedi o metri percorsi in un determinato intervallo di tempo.
7. **Pulsante ON/OFF rullo posteriore superiore:** Accende/Spegne il dispositivo termico del rullo superiore posteriore. Quando il dispositivo termico è acceso, il led corrispondente si accende.
8. **Pulsante aumento temperatura rullo posteriore superiore:** Premere il pulsante una volta per visualizzare il punto di temperatura richiesto. Tener premuto il pulsante per alzare la temperatura rullo posteriore superiore.
9. **Lettura temperatura rullo posteriore superiore:** Visualizza i valori di temperatura impostata e di temperatura effettiva del rullo superiore posteriore.
10. **Pulsante abbassamento temperatura rullo posteri ore superiore:** Premere il pulsante una volta per visualizzare il punto di temperatura richiesto. Tener premuto il pulsante per abbassare la temperatura del rullo posteriore superiore.

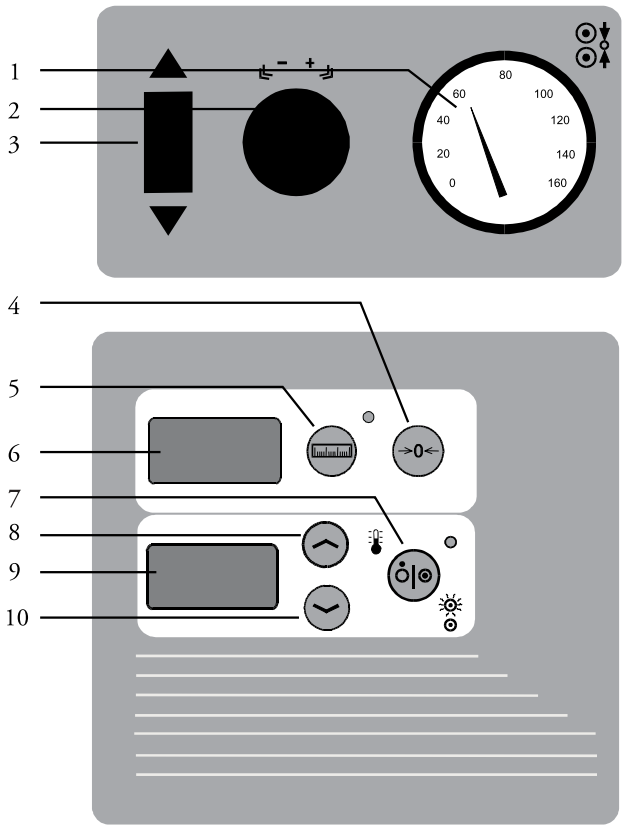

Figura 1. Pannello contr. term. post. sup.6500 XT

USO DELLA GUIDA IMAGINE SUL PIANO DI LAVORO

- Per agevolare l'inserimento delle immagini, il piano di lavoro posteriore è provvisto di apposita "guida immagine".
- Il dispositivo può essere posizionato davanti al rullo per evitare che le immagini interrompano le cellule fotoelettriche.
- La guida immagine può essere rimossa quando vengono montati i cartoncini.
- Per posizionare la guida immagine, spingerla completamente verso il rullo, allineando le tacche esterne alle viti ad alette del piano di lavoro.
- Serrare le viti ad alette per fissare la guida immagine in sede. Ora le immagini possono essere inserite.
- Per agevolare l'operazione, il bordo immagine potrà essere visto attraverso le finestrelle della guida immagine, proprio di fronte ai rulli.

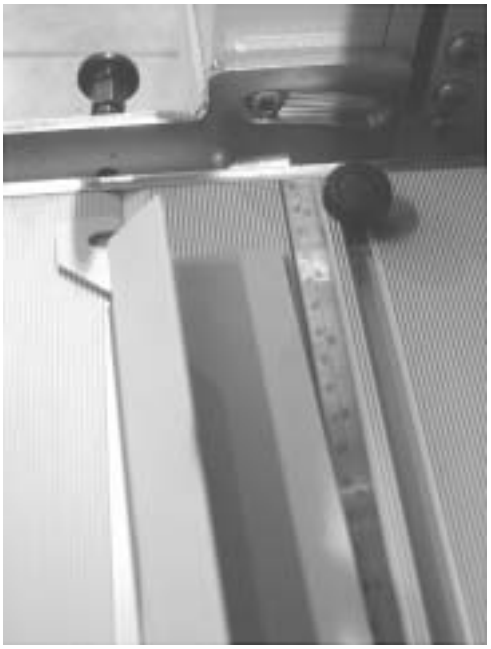

Figura 2. Installaz. guida immagine piano posteriore

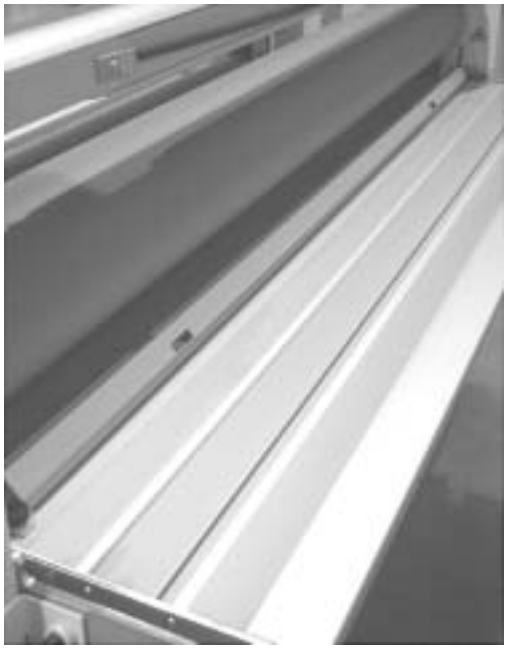

Figura 3. Posizionamento guida immagine

TRASF. A SECCO E SOVRAPLASTIFICAZIONE IN MONOPASSATA

Il processo di trasferimento a secco in monopassata comporta il trasferimento dell'immagine su una pellicola autoadesiva flessibile e l'applicazione di una sovraplastificazione al trasferimento immagine. L'applicazione di sovraplastificazione al trasferimento immagine ne aumenta la longevità e consente applicazioni esterne. Alcuni tipi di supporto di trasferimento non richiedono sovraplastificazione. Per eventuali raccomandazioni, consultare i cataloghi illustrativi del prodotto.

Allestimento del processo di trasferimento

NOTA – Il tempo di riscaldamento è di circa 45 minuti.

- Per le regolazioni, fare riferimento al grafico controllo processo.
- Nota – Il dispositivo termico del rullo inferiore è OFF. Durante il processo di riscaldamento, il rullo inferiore riceve calore sufficiente dal rullo superiore per raggiungere la temperatura di processo.

IMPORTANTE! Il rullo principale dovrà essere in posizione abbassata e funzionante per evitare che si formino zone calde non uniformi. Un rullo riscaldato non in movimento tenderà a sviluppare forte concentrazione di calore in un punto, con conseguente danneggiamento del rullo stesso.

- Quando il rullo inferiore avrà raggiunto una temperatura di circa 140°F (60°C), sollevare il rullo superiore e farlo girare manualmente a intervalli di 5-10 minuti, usando un panno morbido per proteggere la pelle da eventuali ustioni, fino a quando il rullo non avrà raggiunto la temperatura richiesta.

ATTENZIONE! Il rullo superiore scotta!

- Per evitare ustioni, usare massima cautela nell'avvicinarsi al rullo o nel toccarlo.
- Quando il plastificatore avrà raggiunto la corretta temperatura di funzionamento, seguire la procedura d'alimentazione nastro, facendo riferimento allo schema d'alimentazione nastro della corrispondente pagina.
- Installare il tubo di raffreddamento in posizione inferiore prima di procedere all'alimentazione nastro.

Alimentazione nastro per il processo di trasferimento

- PELLICOLA AUTOADESIVA (VINILE): Caricarla e centrarla sull'albero di svolgimento posteriore inferiore, con il lato alimentato con toner (lato lucido) rivolto verso l'esterno e a tensione rilasciata del freno di svolgimento.
- Lato posteriore del plastificatore: Estrarre un tratto di pellicola dall'albero di svolgimento e farlo passare al di sopra della puleggia posteriore inferiore.
- Lato anteriore del plastificatore: Tirare la pellicola in avanti, facendola passare al di sopra del lato superiore del rullo inferiore.
- Inserire la pellicola al di sopra della prima puleggia di raffreddamento e al di sotto della seconda.
- Lato posteriore del plastificatore: Tirare la pellicola lungo i rulli di trazione, accertandosi che il suo percorso sia uniformemente centrato lungo tutti i rulli.
- Tirare la pellicola verso il basso e fissarla saldamente con adesivo alla base di cartoncino che si trova sopra l'albero avvolgitore inferiore posteriore, in modo da ottenere l'avvolgimento automatico del prodotto finito.

NOTA – Controllare che la larghezza di pellicola del nastro inferiore corrisponda esattamente alla larghezza di pellicola del nastro superiore!

- SUPPORTO DI TRASFERIMENTO: Caricarlo e centrarlo sull'albero di svolgimento anteriore, con i toner rivolti verso l'interno e a tensione rilasciata del freno di svolgimento.
- Regolare ed allineare il rullo del supporto di trasferimento rispetto al rullo della pellicola autoadesiva.
- Far passare un tratto di supporto di trasferimento attorno alla puleggia superiore inferiore e al di sopra del lato superiore (vinile) del rullo inferiore.
- Inserire il supporto di trasferimento al di sopra della prima puleggia e al di sotto della seconda.
- Tirare in avanti il supporto di trasferimento, al di sotto della puleggia superiore centrale e fissarlo con nastro adesivo ad una base di cartoncino al di sopra dell'albero avvolgitore anteriore superiore per ottenere l'avvolgimento automatico delle immagini trasferite.
- SOVRAPLASTIFIC. PRESSOSENSIBILE: Caricare e centrare la sovraplastificazione sull'albero marginatore rullo posteriore, allineandola con il prodotto finito.
- Tirare la sovraplastificazione verso l'alto e fissare con nastro adesivo il liner di distacco ad una base di cartoncino sopra l'albero avvolgitore posteriore superiore.
- Sollevare il rullo superiore posteriore e far passare la sovraplastificazione al di sopra del lato posteriore del rullo, inserendola nel nip.
- Tirare la sovraplastifcazione in basso verso l'albero avvolgitore posteriore e farla aderire sulla pellicola autoadesiva.
- Regolare ai valori raccomandati le tensioni del nastro sugli alberi svolgitore e avvolgitore.

GRAFICO DI CONTROLLO PROCESSO DI TRASFERIMENTO

MEZZI: Trasferimento elettrostatico

PELLICOLE:

-- -- -- Albero di svolgimento ant. inf.: pellicola autoadesiva (vinile)

_____ Albero di svolgimento post. inf.: supporto di trasferimento

REGOLAZIONI PROCESSO DI TRASFERIMENTO:

Pannello di controllo anteriore

Temperatura rullo sup.:	300°F (149°C)
Temperatura rullo inf.:	OFF
Pressione rullo principale:	85-90 PSI
Ventola di raffreddamento:	ON, sotto pulegge di raffr.

Pannelli di controllo posteriori

Temperatura rullo post. sup.:	determinata dalla sovraplast.
Rulli di trazione:	giù
Pressione rullo di trazione:	35-40 PSI
Tensione innesto di trazione:	40-60 PSI

NOTA – La velocità può essere regolata (più bassa/più alta) in base alla velocità alla quale si ottiene il trasferimento completo ottimale del toner nella pellicola.

NOTA – Un apporto termico a bassa temperatura (120°F/49°C) sulla sovraplastificazione ridurrà l'argentatura del prodotto finale.

NOTA – La tensione innesto non dovrà superare i 40 psi. In tal modo, si eviterà l'eccessiva trazione sulla pellicola, nociva per la qualità del prodotto finale.

Pannelli controllo motore

Senso di marcia del motore: avanti

Regolazione velocità motore: 1-10 FPM (.3-3.0 MPM)

Regolazioni alimentazione nastro

Tensione nastro pellicola autoadesiva: leggera

Tensione nastro supporto di trasferimento: elevata

Pulegge di raffreddamento: sopra 1a / sotto 2a

Regolazione ruota di compensazione ant.: -1/16 (-2mm)

Regolazioni ruota di compensazione post.: '0'

IMPORTANTE! Mantenere queste temperature se il funzionamento si protrae nel tempo, per garantire risultati qualitativi ottimali. La temperatura del rullo sup. non dovrà mai scendere al di sotto di 290°F (143°C). Prima di continuare il processo, lasciar raffreddare il rullo inf. se la temperatura scende al di sotto di 160° F (71°C)

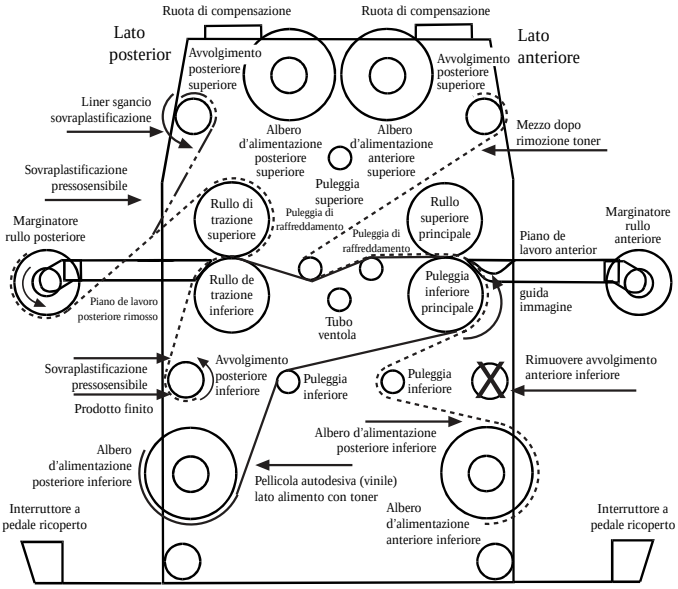

Figura 4. Schema proc. di trasf. a secco alim. nastro

GRAFICO DI CONTROLLO PROCESSO 6500 XT

Processo: _____

Uso applicativo: _____

Albero di svolgimento sup.: _____

Albero di svolgimento inf.: _____

Regolazioni pannello di controllo anteriore

Temperatura rullo sup.: _____

Temperatura rullo inf.: _____

Pressione rullo princ.: _____

Ventola di raffr.: ON ___ OFF ___ sopra ___ sotto ____

Regolazioni pannello di controllo posteriore

Temperatura rullo di trazione sup.: _____

Rulli di trazione: in su _____/ in giù _____

Pressione rullo di trazione: _____

Tensione innesto di trazione: _____

NOTA – Fotocopiare questa pagina! Registrare processo, regolazioni e schema della procedura d'alimentazione nastro di ogni esecuzione riuscita e conservare il documento per eventuali ripetizioni successive dell'applicazione.

RACCOMANDAZIONE – Se è disponibile un'immagine standard per ogni nuovo processo, si potranno realizzare materiali e campioni di vendita per utile riferimento.

Regolazioni pannello controllo motore

Senso di marcia motore: avanti _____/ indietro_____

Regolazione velocità motore: _____

Regolazioni nastro

Pulegge di raffr.: [sopra/sotto] 1a / 2a _____

Tensione alimentazione nastro albero di svolgimento sup.:

legg. _____/ media _____/ elev._____

Tensione alimentazione nastro albero di svolgimento inf.:

legg. _____/ media _____/ elev._____

Regolazione ruote di compensazione: ant. ___/ post. ____

Immagini: foglio alim. _____/

marginatore rullo _____

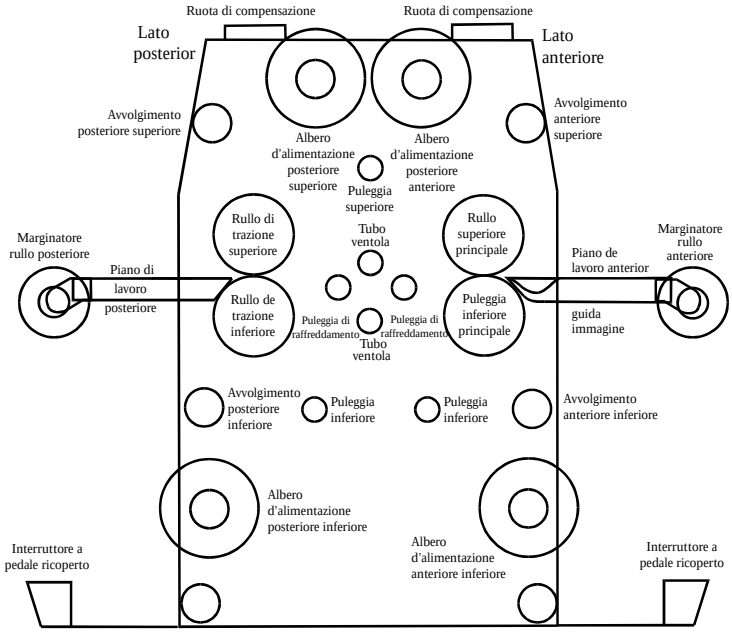

Figura 5. Schema alimentaz.

CARATTERISTICHE TECNICHE 6500 XT

Caratteristiche meccaniche	
Dimensioni (ALT x LARG x PROF)	56" x 85" x 57" (1423 mm x 2159 mm x 1448 mm)
Peso netto	1,800 lbs. (818 kg)
Peso alla spedizione	2,000 lbs. (907 kg)
Struttura costruttiva rullo	4 rulli ad alto rendimento rivestiti di silicone
Caratteristiche di processo	
Larghezza max. di lavoro	61" maximum (1550 mm)
Velocità max. rullo	20 ft/min. (6.1 m/min.)
Apertura max. rullo	1.75" (44 mm)
Forza max. rullo principale	42.8 lbs./in. (7.5 N/mm) @ 90 PSI
Spessore max. substrato	1" (25.4 mm)
Regolazioni nip	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 and –1/16" (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 and -2 mm)
Temperatura max. rullo principale	300°F (149°C)
Temperatura max. rullo posteriore	250°F (120°C)
Diametro interno base	3" (76 mm)
Caratteristiche elettriche	
Potenza nominale	
Versione monofase	200-240 Vac, 50/60 Hz, 48A, 2/G
Versione trifase	230-400 Vac, 50/60 Hz, 22A, 3N/PE
Consumo elettrico max.	11,000 watts
NOTA -Rumorosità trasmessa nell'aria	inferiore a 70DB(A)
Codici d'ordine	
SEAL® Image® 6500 XT monofase	63040
SEAL® Image® 6500 XT International International	63041
SEAL® Image® 6500 XT International monofase	63042

SEAL®
Seal Brands…the finishing touch

GARANZIA LIMITATA®

SEAL Graphics Corporation garantisce all'acquirente consumatore originale che ogni laminatore nuovo SEAL® Brands Image® i cui materiali o la cui manodopera risultano essere difettosi entro il periodo di validità della garanzia saranno riparati o, a nostra discrezione, sostituiti gratuitamente. La garanzia è valida per un anno dalla data di acquisto ma esclude i rivestimenti del rullo di silicone per i quali la garanzia è valida per sei mesi dalla data di acquisto. L'espressione "acquirente consumatore originale" sta a indicare la persona che in primo luogo ha acquistato il prodotto coperto da questa garanzia ed esclude la rivendita.

La garanzia si estende a ed è applicabile esclusivamente dall'acquirente consumatore originale e soltanto per il periodo (durante il periodo di validità) durante il quale il prodotto rimane in possesso dell'acquirente consumatore originale. Questa garanzia non è valida se a una data qualsiasi l'attrezzatura risulta essere stata usata per scopi diversi allo scopo previsto.

Per maggiori informazioni sulla garanzia contattare il proprio distributore.

ATTENZIONE! Le modifiche o le alterazioni apportate a questa unità che non sono state precedentemente ed espressamente autorizzate per scritto da noi annullano la validità della garanzia e trasferiscono tutti gli oneri di legge in materia di salute e sicurezza a carico dell'utente.

ATTENZIONE! Le modifiche o le alterazioni apportate a questa unità che non sono state espressamente approvate dalla parte responsabile per la conformità avranno l'effetto di annullare l'idoneità dell'utente a operare il macchinario.

NOTA: Questa unità è stata collaudata e risulta essere conforme ai limiti previsti per un dispositivo digitale di Categoria A conformemente alla Parte 15 dei regolamenti FCC. Questi limiti sono stati imposti allo scopo di offrire un livello ragionevole di protezione contro le interferenze dannose quando l'attrezzatura è in uso in un ambiente commerciale. Questa unità produce e può irradiare energia di frequenza radio e, se montata ed utilizzata diversamente da quanto previsto dal Manuale dell'Utente, può causare interferenze dannose con le comunicazioni radio. Il funzionamento di questa unità in zone residenziali può causare interferenze dannose nel qual caso l'utente sarà tenuto a ovviare a proprie spese all'interferenza.

Tutti i diritti sono riservati. Questo documento non può essere fotocopiato, riprodotto o tradotto in altra lingua senza il precedente consenso scritto della SEAL Graphics.

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a variazioni senza preavviso e non devono essere interpretate come un vincolo a carico della SEAL Graphics.

SEAL Graphics non si assume alcuna responsabilità per gli errori che possono apparire in questo documento.

Inoltre, SEAL Graphics non esprime alcuna garanzia diretta o indiretta di alcun tipo su questo materiale, ivi comprese e senza limitarsi a queste, le garanzie indirette sulla commerciabilità e idoneità per scopi particolari.

SEAL Graphics non si assume alcuna responsabilità per i danni incidentali o emergenti dovuti a o causati dalla fornitura, performance o utilizzo di questo documento e del materiali di programma descritto nello stesso.

SEAL Graphics Technical Service
(Per assistenza tecnica e manutenzione)
Tel: 1-888-240-6021
Fax: 1-704-871-8671

SEAL Graphics Customer Service
(Per informazioni e conferimento ordini)
Tel: 1-800-257-7325
Fax: 1-800-966-4554

SEAL Graphics Technical Service – Europe and Asia Pacific
(Per assistenza tecnica e manutenzione)
Tel: +44 (0) 1268 530 331
Fax: +44 (0) 1268 725 8640 +44 (0) 870 125 5798

SEAL Graphics Customer Service – Europe and Asia Pacific
(Per informazioni e conferimento ordini)
Tel: +31 (0) 572 345 500
Fax: +31 (0) 572 345 501